Остарова К.К.

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ НА ДЕТАЛИ И УЗЛЫ СБОРОЧНОЙ ОСНАСТКИ

/25

С О Д Е Р Ж А Н И Е

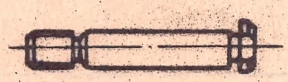
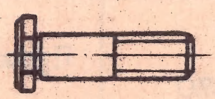
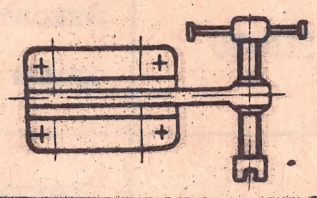
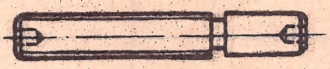
Часть I. Зажимные и фиксирующие детали и узлы 3 стр.

Часть II. Зажимные и фиксирующие детали и узлы 166 стр.

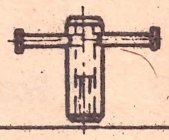
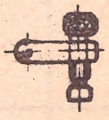
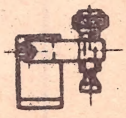
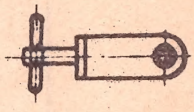
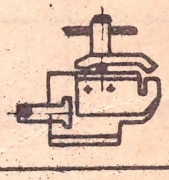
ЧАСТЬ I

ЗАЖИМНЫЕ И ФИКСИРУЮЩИЕ ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

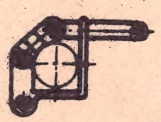
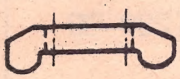
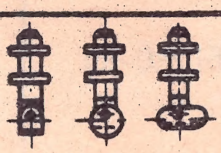
СОДЕРЖАНИЕ

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I205-80	Болты ступенчатые		II
ОСТ I.5I206-80	Болты крючковые		I4
ОСТ I.5I207-80	Болты Г-образные		I7
ОСТ I.5I208-80	Болты повышенной точности		22
ОСТ I.5I2I0-80	Прижим панельный		24
ОСТ I.5I2II-80	Винты с трапецеидальной резьбой		29
ОСТ I.5I2I2-80	Гайки с буртиком с ручкой		34

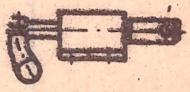
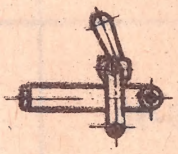
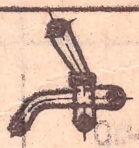
Продолжение

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I2I3-80	Гайки с подвижной рукояткой		36
ОСТ I.5I2I4-80	Пальцы резиновые		40
ОСТ I.5I2I6-80	Прижимы винтовые откидные		42
ОСТ I.5I2I7-80	Прижимы винтовые откидные в сборе		45
ОСТ I.5I2I8-80	Прижимы откидные		49
ОСТ I.5I2I9-80	Фиксаторы с прижимом винтовым		52
ОСТ I.5I220-80	Прижимы винтовые с крючковым болтом		55
ОСТ I.5I222-80	Винты зажимные с ручкой		59

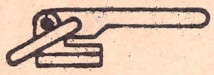
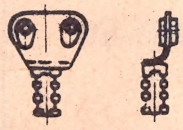
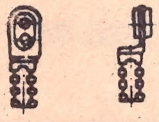
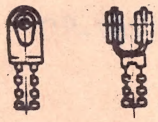
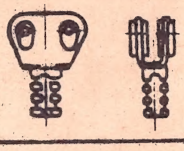
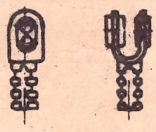
Продолжение

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I227-80	Зажимы для стержней		62
ОСТ I.5I228-80	Лента прижимная		66
ОСТ I.5I229-80	Планки прижимные двусторонние		72
ОСТ I.5I230-80	Винты нажимные с кулачком		74
ОСТ I.5I232-80	Кулачок круглый		77

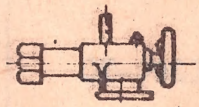
Продолжение

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I233-80	Кулачок овальный		79
ОСТ I.5I234-80	Кулачки каплеобразные		8I
ОСТ I.5I236-80	Прижимы винтовые с кулачком		83
ОСТ I.5I238-80	Прижимы рычажные прямые		9I
ОСТ I.5I239-80	Прижим рычажно-винтовой		95
ОСТ I.5I240-80	Прижимы рычажные изогнутые		98
ОСТ I.5I24I-80	Фиксаторы с прижимом рычажно-винтовым		I02
ОСТ I.5I242-80	Замки для крышек		I06

Продолжение

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I243-80	Замки рычажные для лент		II3
ОСТ I.5I244-80	Уши одинарные		II8
ОСТ I.5I245-80	Уши двойные		I20
ОСТ I.5I246-80	Уши удлиненные		I22
ОСТ I.5I247-80	Вилки одинарные		I24
ОСТ I.5I248-80	Вилки двойные		I26
ОСТ I.5I249-80	Вилки удлиненные		I28
ОСТ I.5I250-80	Полувилки одинарные		I30
ОСТ I.5I25I-80	Полувилки двойные		I32
ОСТ I.5I252-80	Полувилки удлиненные		I34

Продолжение

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ I.5I263-80	Втулки ребристые		I36
ОСТ I.5I264-80	Фиксаторы выдвижные винтовые сдвоенные		I39
ОСТ I.5I265-80	Фиксаторы-прижимы двух рубильников		I50
ОСТ I.5I266-80	Втулки направляющие		I59
ОСТ I.5I267-80	Штыри проволочные		I62

УДК 621.882.6 **Группа** Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ СТУПЕНЧАТЫЕ

Конструкция и размеры

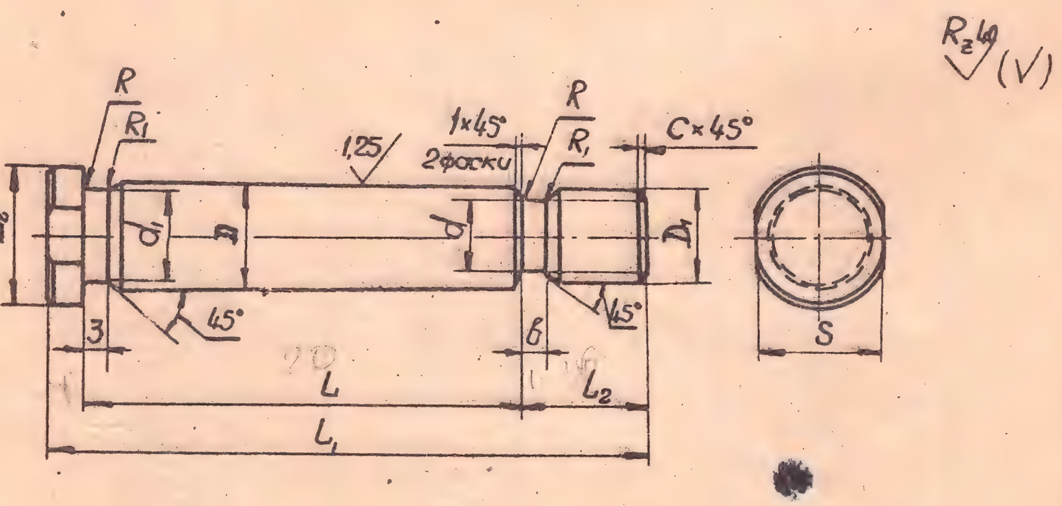
ОСТ I.51205 - 80

Взамен ОСТ I.51205-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16 срок введения установлен с 01.07 1981 г.

Изм. распоряжением гл. инженера №208 от 16.07.82 с 01.01.83 г.

I. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение болтов	Применяемость	D (пред. откл. по $f7$)	L	L_1	L_2	D_1	D_2	S	d
7002-000I		I2	38	60	I8	MI0	I6	I4	9,8
0002			46	68					
0003		I8	38	66	22	MI6	24	22	I3,0
0004			48	76					
0005			58	86					
0006			68	96					
0007			76	I04					
0008			98	I26					
7002-0009			I06	I34					

Продолжение

Обозначение болтов	d_1	b	R	R_1	c	Масса, кг
7002-000I	II,0	4	I,0	0,5	I,6	0,048
0002						0,055
0003	I7,5	5	I,5		2,0	0,I40
0004						0,I60
0005						0,I80
0006						0,200
0007						0,220
00[redacted]						0,260
7002-0009						0,280

Пример условного обозначения болта размерами D = I8 мм и L = 76 мм:

Болт 7002-0007 ОСТ I.5I205 - 80.

2. Материал - сталь марки 45 - по ГОСТ I050-74.

3. Твердость HRC 35...40.

4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

В/в распоряжением главного инженера № 208 от 16.07.82 с 01.01.83

УДК 621.882.6 Группа 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ КРЮЧКОВЫЕ

Конструкция и размеры

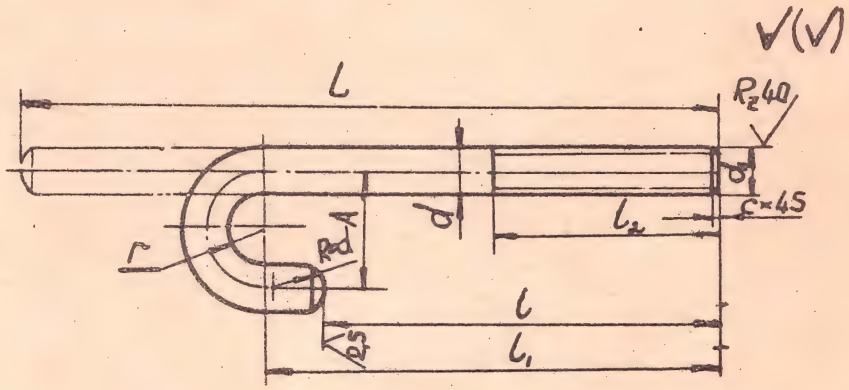
ОСТ 1.51206-80

Взамен ОСТ 1.51206-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Инв. 3. 6504

Размеры в мм

Обозначение болтов	Применяемость	d	l	l_1	L	A	r	d_1	l_2	c	Масса, кг
7002-00II		8	40	50	92	20	I0	M8	40	I,6	0,036
00I2			60	65	I0I				20		0,044
00I3			70	80	I22				40		0,049
00I4			I00	II0	I52						0,060
00I5		I0	55	70	I33	30	I5	MI0	45	I,6	0,082
00I6			60	65	II7				25		0,073
00I7			70	75	I27						0,079
00I8			85	I00	I63				45		0,I00
00I9			II5	I30	I93						0,I20
0020		I2	70	75	I43	40	20	MI2	30	I,6	0,I30
002I	-		75	90	I68				50		0,I50
0022			80	85	I53				30		0,I40
0023			I05	I20	I98				50		0,I80
0024			I35	I50	228						0,200
0025		I6	70	75	I58	50	25	MI6	40	2,0	0,250
0026			80	85	I68						0,270
0027			90	II0	209				60		0,330
0028			I20	I40	239						0,380
0029			I50	I70	269						0,430
0030		20	I05	I30	250	60	30	M20	70	2,5	0,620
003I			I45	I70	290						0,7I0
7002-0032			I85	2I0	330						0,8I0

Пример условного обозначение болта размерами d = 10 мм и ℓ = 85 мм :

Болт 7002-0018 ОСТ I.5I206 - 80.

2. Материал - круг $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590\text{-}71}{45 \text{ ГОСТ } 1050\text{-}74}$.

3. Твердость HRC 35...40.

4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.882.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ Г-ОБРАЗНЫЕ

Конструкция и размеры

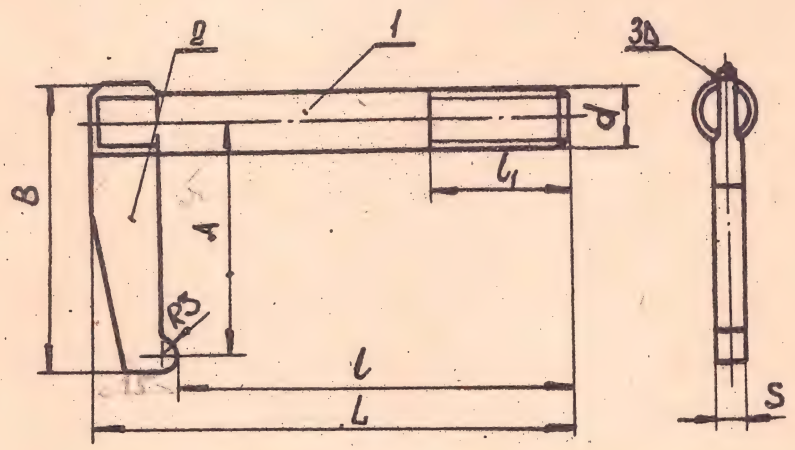
ОСТ 1.51207-80

Взамен ОСТ 1.51207-72

Распоряжением Министерства
от 25 08 1980 г. № 087-16
срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БОЛТОВ Г-ОБРАЗНЫХ

I.I. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже I и в таблице I.



Черт. I

В/в. распоряжением главного инженера № 208 от 16.07.82. с 01.01.83 г.
Инв. 3. 6505

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение болтов	Применяемость	d	A	l	l_1	L	B	S	Масса, кг
7002-004I		M8	I5	60	20	72	24	4	0,033
0042			25				34		0,035
0043		M10	25		25	75	35	5	0,057
0044			40				50		0,063
0045			25	70		85	35		0,063
0046			40				50		0,069
0047		M12	30		30	88	42	6	0,096
0048			50				62		0,I06
0049			30	80		98	42		0,I05
0050			50				62		0,II5
005I		M16	40	70	40	90	55	8	0,I76
0052			60				75		0,202
0053			40	80		I00	55		0,I92
7002-0054			60				75		0,2I8

Продолжение табл.I

Обозначение болтов	Дет.I.Шпилька	Дет.2. Сухарь
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7002-004I	7002-004I/00I	7002-004I/002
0042		0042/002
0043	0043/00I	0043/002
0044		0044/002
0045	0045/00I	0043/002
0046		0044/002
0047	0047/00I	0047/002
0048		0048/002
0049	0049/00I	0047/002
0050		0048/002
005I	005I/00I	005I/002
0052		0052/002
0053	7002-0053/00I	005I/002
7002-0054		7002-0052/002

Пример условного обозначения болта размерами d = М10, А=40 мм и l = 70 мм:

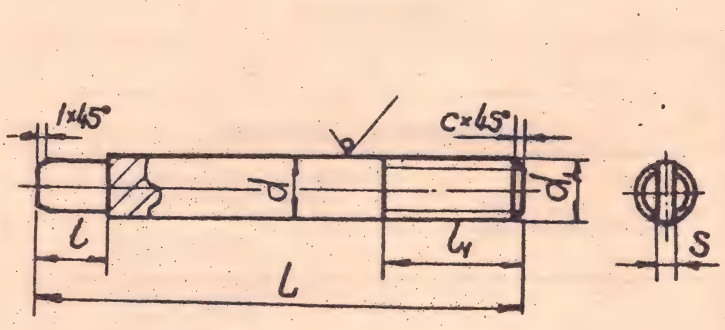
Болт 7002-0046 ОСТ I.5I207 - 80

I.2. Покрытие - Хим. Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШПИЛЬКИ (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры шпильки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт . 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение шпилек	d	L	l	l_1	d_1	c	S	Масса, кг
7002-004I/00I	8	72	9	20	M8	I,6	2,2	0,027
0043/00I	I0	75	I2	25	MI0	I,6	3,2	0,044
0045/00I		85						0,050
0047/00I	I2	88	I5	30	MI2	I,6	4,2	0,073
0049/00I		98						0,08I
005I/00I	I6	90	I7	40	MI6	2,0	6,2	0,I30
7002-0053/00I		I00						0,I45

Пример условного обозначения шпильки размерами d = I0 мм и L = 85 мм:

Шпилька 7002-0045/00I ОСТ I.5I207 - 80.

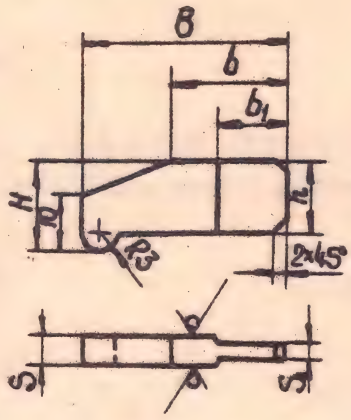
2.2. Материал - круг $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590\text{-}7I}{\text{Ст.3 ГОСТ } 535\text{-}58}$.

2.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СУХАРЯ (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры сухаря должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

$R_z 40$ $\sqrt{}$ ($\sqrt{}$)



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение сухарей	B	H	S	b	b_1	h	S_1	Масса, кг
7002-004I/002	24	I2	4	I5	I0	9	2	0,006
0042/002	34							0,008
0043/002	35	I5	5	20	I2	I2	3	0,0I3
0044/002	50							0,0I9
0047/002	42	I8	6	25	I5	I5	4	0,024
0048/002	62							0,034
005I/002	55	20	8	30	20	I7	6	0,047
7002-0052/002	75							0,073

Пример условного обозначения сухаря размером B = 35 мм:

Сухарь 7002-0043/002 ОСТ I.5I207 - 80.

3.2. Материал - лист $\frac{S \text{ ГОСТ I9903-74}}{\text{Ст.3.ГОСТ I4637-69}}$.

3.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.882.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Конструкция и размеры

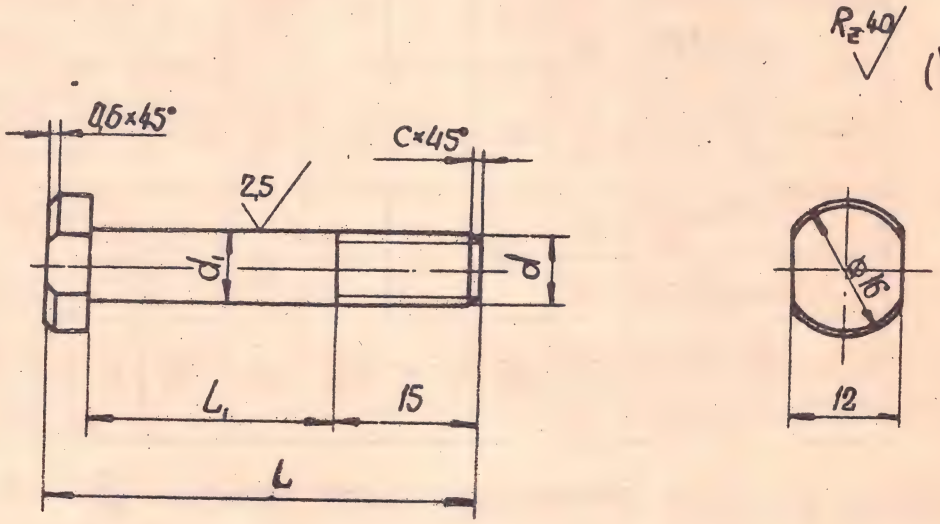
ОСТ I.51208 - 80

Взамен ОСТ I.51208-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера № 208 от 16.07.82г., с 01.01.83.

Инв. 3. 6506

Размеры в мм

Обозначение болтов	Применяемость	d	d_1 (пред. откл. по $f9$)	L	L_1	C	Масса, кг
7002-0068		М6	6	35	I5	I,0	0,009
0069				45	25		0,0I0
0070				55	35		0,0I2
007I				65	45		0,0I4
0072				75	55		0,0I5
0073		М8	8	35	I5	I,6	0,0I6
0074				45	25		0,0I9
0075				55	35		0,022
0076				65	45		0,025
7002-0077	-			75	55		0,028

Пример условного обозначения болта размерами d = М6 и L = 55 мм:

Болт 7002-0070 ОСТ I.5I208 - 80

2. Материал - сталь 45 по ГОСТ I050 - 74.
3. Твердость HRC 35...40.
4. Покрытие - Хим. Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I - 68).
5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 8С.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМ ПАНЕЛЬНЫЙ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I2I0 - 80

Взамен ОСТ I.5I2I0-72

Распоряжением Министерства

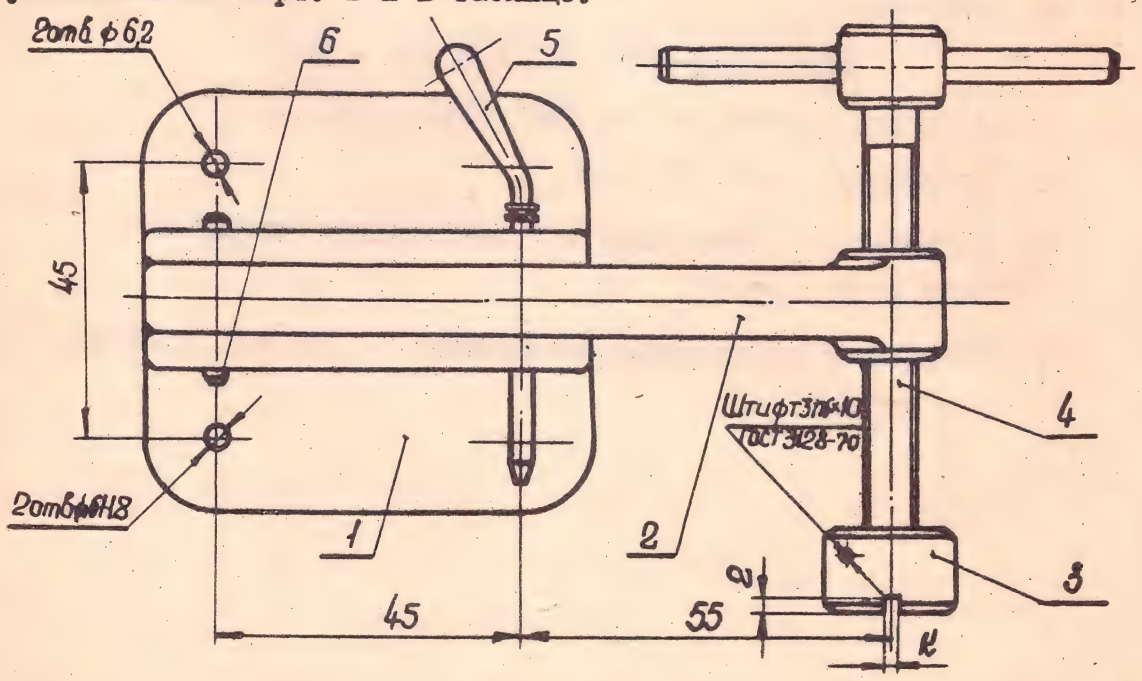
от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01 07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА ПАНЕЛЬНОГО

I.I. Конструкция и размеры прижима должны соответствовать указанным на черт. I и в таблице.



Черт. I

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Инв. № 6508

Обозначение прижима	Применяемость	Масса, кг	Дет.I.Корпус	Дет.2.Флажок	Дет.3. Пята ГОСТ I3436-68
			Количество		
			I	I	I
			Обозначение деталей		
7002-0080		0,69	7002-0079/001	7002-0079/002	7007-0003

Продолжение

Обозначение прижима	Дет.4.Винт ГОСТ I343I-68	Дет.5.Штырь ОСТ I.5I270-80	Дет.6.Штифт ГОСТ 3I28 - 70
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7002-0080	7006-05I5	7037-0I43	6И8 х 25

Условное обозначение прижима:

Прижим 7002-0079 ОСТ I.5I2I0-80

I.2. Размер K берется на 0,5 мм больше толщины обшивки и вносится в спецификацию чертежа в графе "Примечание".

I.3. Пример применения прижима показан в приложении справочном.

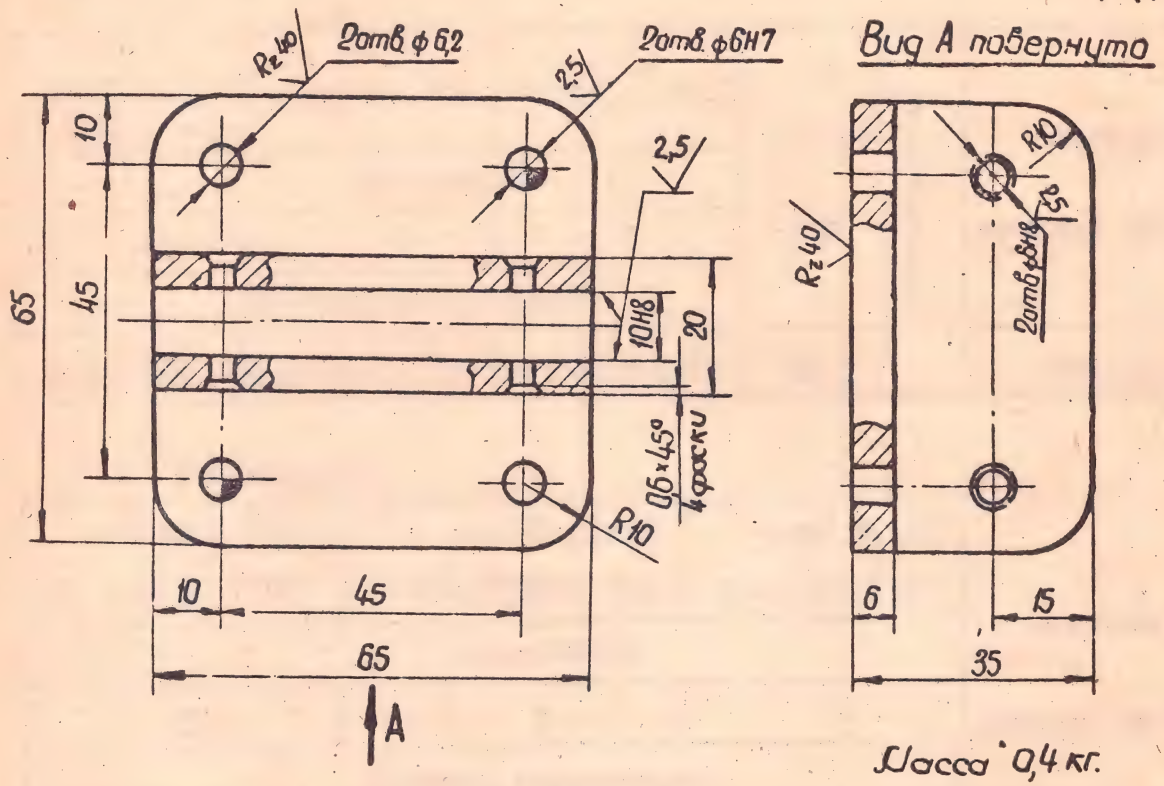
I.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.

Зак. 2II

∀(√)



Масса 0,4 кг.

Черт. 2

Условное обозначение корпуса:

Корпус 7002-0079/001 ОСТ I.5I2I0 - 80

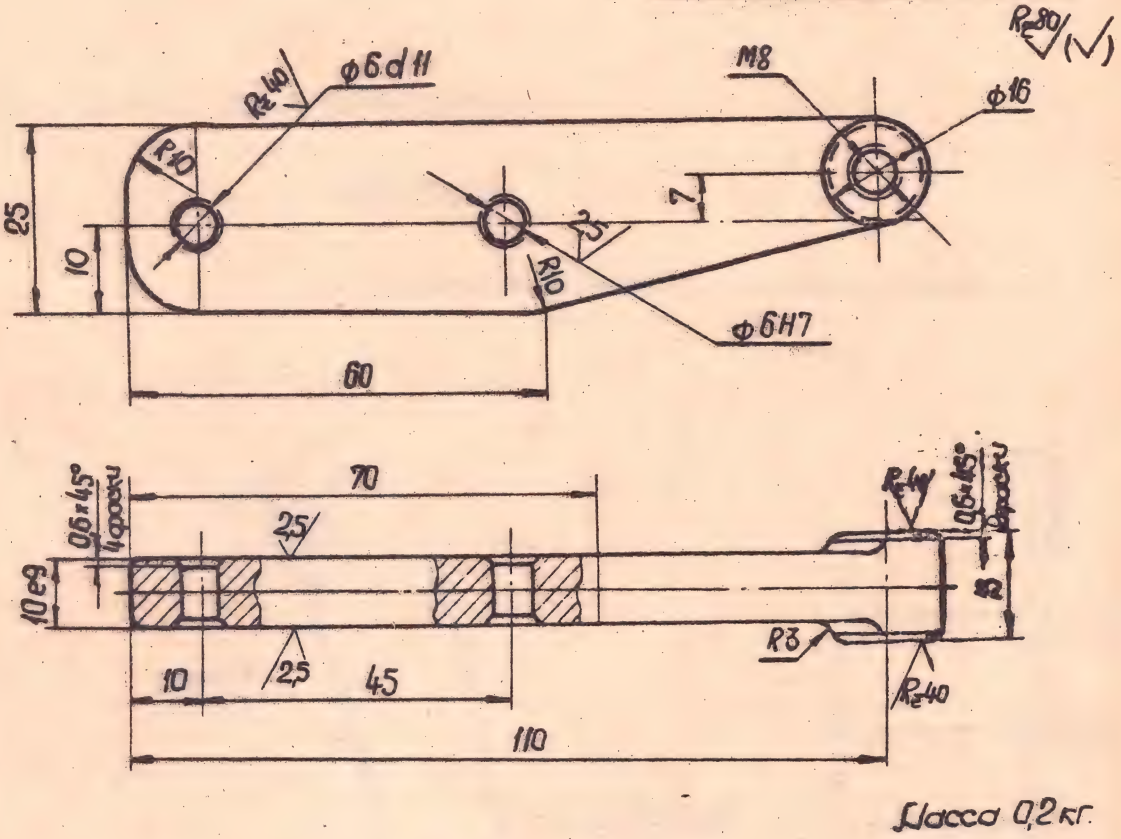
2.2. Материал - сталь марки 35Л-II по ГОСТ 977-75.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФЛАЖКА (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры флажка должны соответствовать указанным на черт. 3.



Масса 0,2 кг.

Черт. 3

Условное обозначение флажка:

Флажок 7002-0079/002 ОСТ I.5I2I0 - 80

3.2. Материал - сталь марки 35Л-II по ГОСТ 977-75.

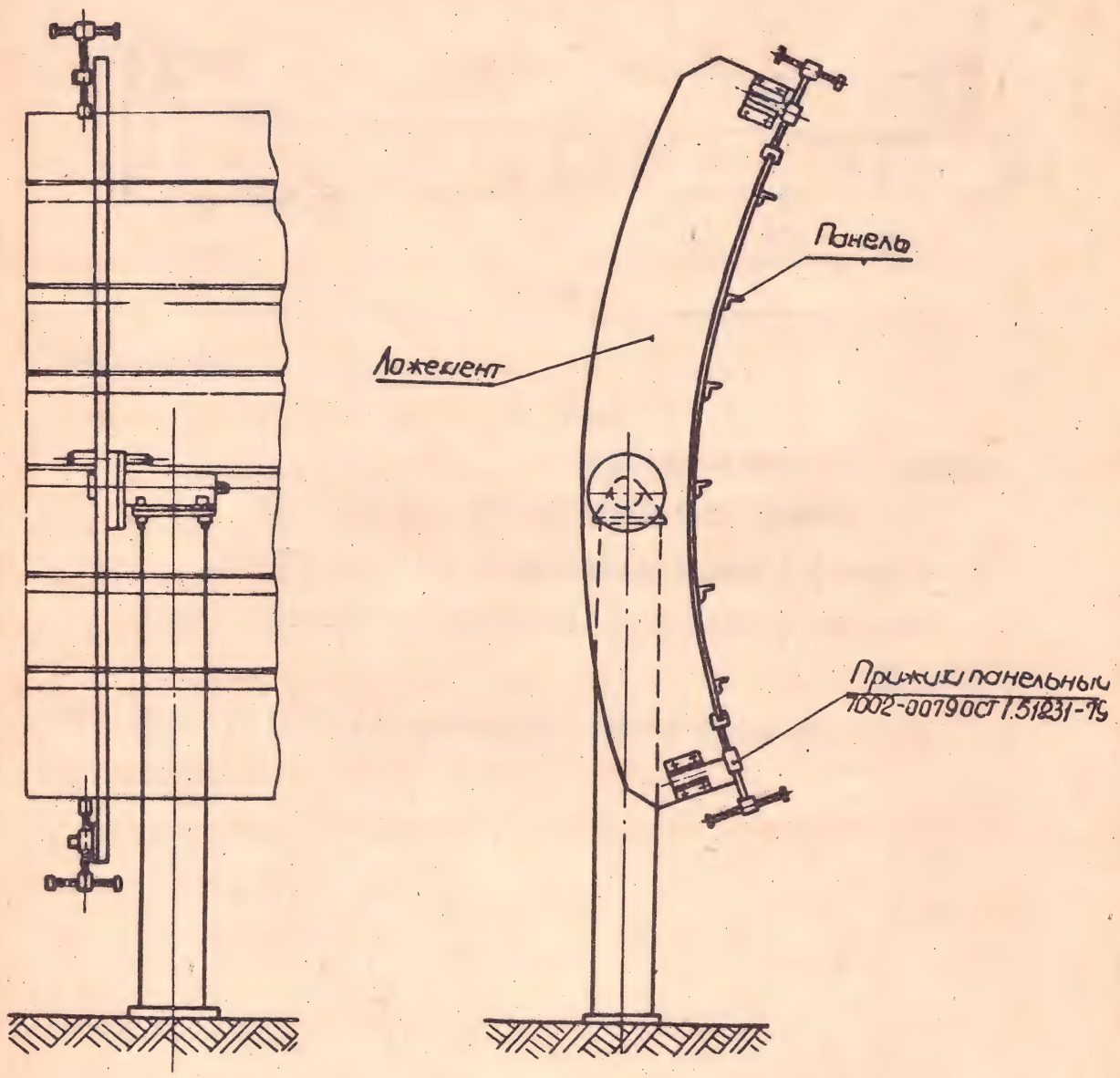
3.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

ПРИЛОЖЕНИЕ К ОСТ I.51210 - 80

СПРАВОЧНОЕ

Пример применения прижима панельного.



УДК 621.882.2 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ С ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБОЙ

ОСТ 1.5121I - 80

Конструкция и размеры

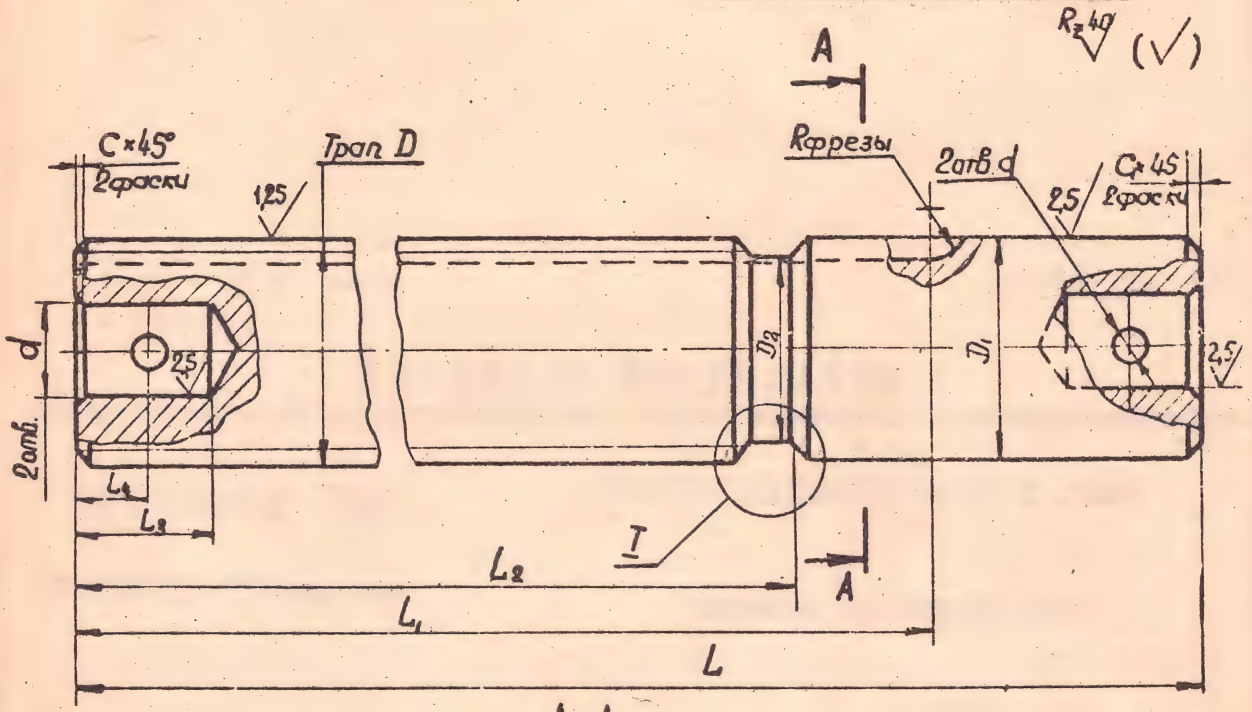
Взамен ОСТ 1.5121I-72

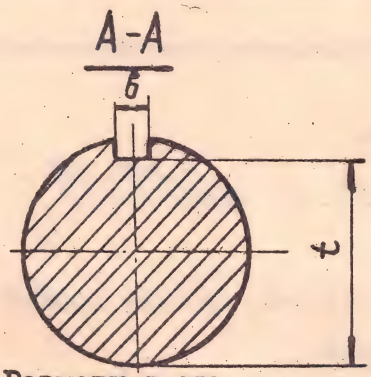
Распоряжением Министерства срок введения установлен

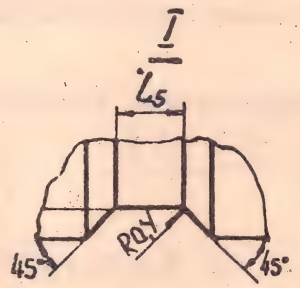
от 25 08 1980 г. № 087-16 с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Изд. №20 В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83







Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	D (пред. откл. по f9)	D_1 (пред. откл. по f9)	D_2	L	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5
7002-0080		20x4	20	I4,8	250	I95	I65	20	I0	6
008I					300	245	2I5			
0082					350	295	265			
0083		30x6	30	22,0	250	I90	I55	30	I5	I0
0084					300	240	205			
7002-0085					350	290	255			

Продолжение

Обозначение винтов	Применяемость	D (пред. откл. по f9)	D_1 (пред. откл. по f9)	D_2	L	L_1	L_2	L_3	L_4	L_5
7002-0086		40x6	40	32,0	300	235	I90	40	20	I0
0087					350	285	240			
0088					400	335	290			
0089					450	385	340			
0090					500	435	390			
009I		60x8	60	49,8	350	285	230	60	30	I2
0092					400	335	280			
0093					450	385	330			
0094					500	435	380			
0095					550	485	430			
0096					600	535	480			
0097		80xI0	80	67,5	400	320	255	70	35	I6
0098					450	370	305			
0099					500	420	355			
0I00					550	470	405			
0I0I					600	520	455			
0I02					650	570	505			
0I03		I00xI2	I00	85,5	520	450	370	80	40	I8
0I04					570	500	420			
0I05					620	550	470			
0I06					670	600	520			
0I07					720	650	570			
7002-0I08					770	700	620			

Продолжение

Обозначение винтов	d (пред. откл. по $H8$)	d_1 (пред. откл. по $H8$)	C	C_1	b (пред. откл. по $H8$)	t	Масса, кг
7002-0080	I0	4	2,5	I,0	6	I6	0,6I
008I							0,74
0082							0,86
0083	I5	5	3,5	I,0	8	24	I,39
0084							I,65
0085							I,95
0086	20	6	3,5	I,6	I2	32	2,95
0087							3,46
0088							3,95
0089							4,45
0090							4,95
009I	30	8	4,5		I8	50	7,75
0092							8,90
0093							I0,00
0094							I0,60
0095							II,70
0096							I2,70
0097	40	I0	5,5	2,5	24	68	I5,80
0098							I7,80
0099							I9,80
0I00							2I,70
0I0I							23,70
7002-0I02							25,70

Продолжение

Обозначение винтов	d (пред. откл. по $H8$)	d_1 (пред. откл. по $H8$)	C	C_1	b (пред. откл. по $H8$)	t	Масса, кг
7002-0I03	50	I2	6,5	2,5	24	88	27,70
0I04							30,40
0I05							33,80
0I06							36,90
0I07							40,00
7002-0I08							43,00

Пример условного обозначения винта размерами *Трап* D = 40х6 и L = 300 мм:

Винт 7002-0086 ОСТ I.5I2II - 80

2. Материал - круг $\frac{D, \text{ГОСТ } 2590\text{-}7I}{45 \text{ ГОСТ } I050\text{-}74}$.

3. Покрытие - Хим. Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.882.3 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ С БУРТИКОМ С РУЧКОЙ

Конструкция и размеры

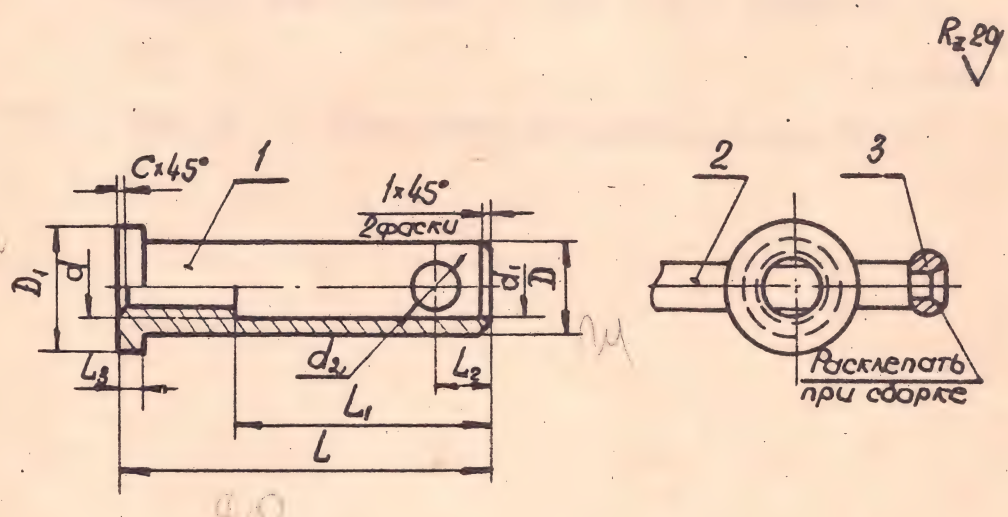
ОСТ 1.5121 2 - 80

Взамен ОСТ 1.5121 2-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01 07 1981 г.

I. Конструкция и размеры гайки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6510

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Размеры в мм

Обозначение гаек	Применяемость	d	D	D_1	L	L_1	L_2	L_3	d_1	d_2	C	Масса, кг
7003-00II		M8	I4	20	60	45	8	3	9	6,2	I,6	0,057
00I2		MI0	I6	22	65		I0	4	II	8,2		0,09I
00I3		MI2	20	28	70				I3	I0,2		0,I70
00I4		MI6	24	32	80	50	I2	5	I7	I4,2	2,0	0,270
7003-00I5		M20	28	38	90				2I		2,5	0,330

Продолжение

Обозначение гаек	Дет.I. Гайка	Дет.2. Рукоятка	Дет.3. Кольцо
		ГОСТ I3447-68	
	-	Количество	
	I	I	2
	Обозначение деталей		
7003-00II	7003-00II/00I	706I-03I4/00I	706I-03I4/002
00I2	00I2/00I	03I9/00I	03I9/002
00I3	00I3/00I	0325/00I	0325/002
00I4	00I4/00I	706I-0337/00I	706I-0337/002
7003-00I5	7003-00I5/00I		

Пример условного обозначения гайки диаметром d = MI0:

Гайка 7003-00I2 ОСТ I.5I2I2 - 80

2. Материал - сталь марки Ст.3 по ГОСТ 380-7I.

3. Покрытие - Хим. Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.882.3 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ С ПОДВИЖНОЙ РУКОЯТКОЙ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51213 - 80

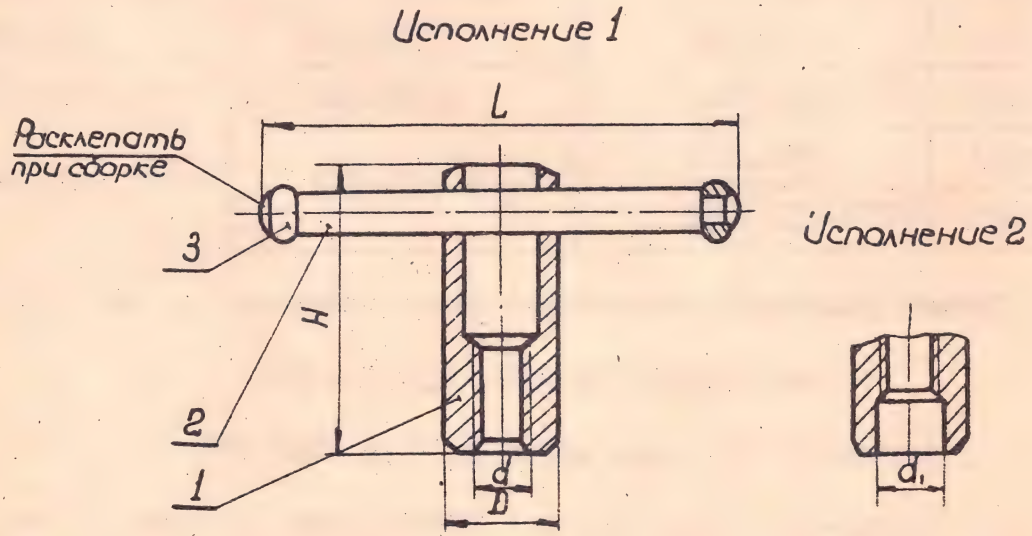
Взамен ОСТ 1.51213-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01 07 1981 г.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ С ПОДВИЖНОЙ РУКОЯТКОЙ

1.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Инв. 6511

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение гаек	Исполнение	Применяемость	d	d₁	D	H	L	Масса, кг
7003-0088	I		M8	-	I8	40	60	0,067
0089	I		MI0	-	20	50	80	0,II0
0090	I		MI2	-	24	60	I00	0,200
009I	I		MI6	-	30	70	I25	0,350
0092	I		M20	-	36	85	I40	0,590
0093	2		M6	8	20	60	I00	0,I60
0094	2		M8	I0	20	60	I00	0,I50
7003-0095	2		MI0	I2	20	60	I00	0,I40

Продолжение табл.I

Обозначение гаек	Дет.I. Гайка	Дет.2.Рукоятка	Дет.3. Кольцо
		ГОСТ I3447-68	
	Количество		
	I	I	2
	Обозначение деталей		
7003-0088	7003-0088/00I	706I-03I4/00I	706I-03I4/002
0089	0089/00I	03I9/00I	03I9/002
0090	0090/00I	0325/00I	0325/002
009I	009I/00I	0337/00I	0337/002
0092	0092/00I	0344/00I	0344/002
0093	0093/00I	706I-0325/00I	706I-0325/002
0094	0094/00I		
7003-0095	7003-0095/00I		

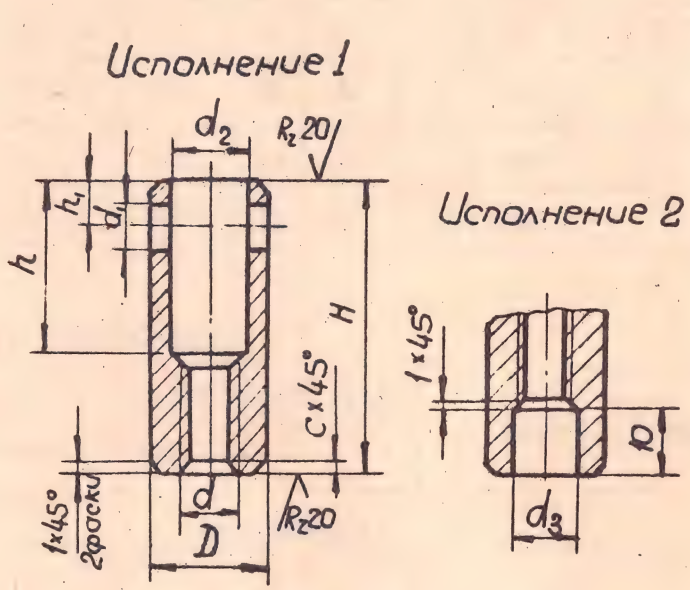
Пример условного обозначения гайки исполнения I и диаметром d = М12:

Гайка 7003-0090 ОСТ I.5I2I3-80

I.2. Остальные технические требования по ОСТ I.5I93I-80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЙКИ (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры гайки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение гаек	Исполнение	Применяемость	d	D	H	d_1	d_2	d_3	h	h_1	C	Масса, кг
7003-0088/C0I	I		М8	I8	40	6,2	I2	-	25	6	I,6	0,052
7003-0089/C0I	I		М10	20	50	8,2	I4	-	30	8		0,075

Продолжение табл.2

Обозначение гаек	Исполнение	Применяемость	d	D	H	d_1	d_2	d_3	h	h_1	c	Масса, кг
7003-0090/00I	I		MI2	24	60	I0,2	I6	-	35	I0	2,0	0,I30
009I/00I	I		MI6	30	70	I4,2	2I	-	40	I2		0,230
0092/00I	I		M20	36	85	I6,2	26	-	45	I4	2,5	0,380
0093/00I	2		M6	20	60	I0,2	I4	8	30	8	I,0	0,I00
0094/00I	2		M8	20	60	I0,2	I4	I0	30	8	I,6	0,090
7003-0095/00I	2		MI0	20	60	I0,2	I4	I2	30	8		0,070

Пример условного обозначения гайки исполнения I и диаметром d = MI2:

Гайка 7003-0090/00I ОСТ I.5I2I3 - 80.

2.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

2.3. Поверхность резьбы HRC 30...35.

2.4. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

2.5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 62-233.I6:678 Группа Л-63

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПАЛЬЦЫ РЕЗИНОВЫЕ

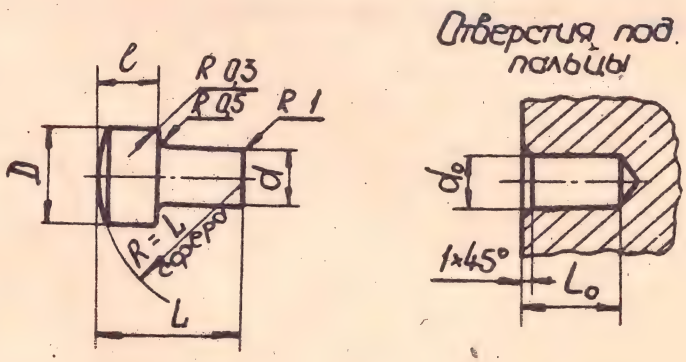
Конструкция и размеры

ОСТ I.5I2I4 - 80

Взамен ОСТ I.5I2I4-72

Распоряжением Министерства
от 25 08 1980 г. № 087-16
срок введения установлен
с 01 07 1981 г.

I. Конструкция и размеры пальцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.04.83 г.

Инв-3. 6512

Размеры в мм

Обозначение пальцев	Применяемость	D	L	l	d	Масса, кг	Отверстия под пальцы	
							d_o	l_o
7006-0001		8	I4	6	5	0,001	5,5	I0
0002		I2	I8	8	8	0,002	8,5	I2
0003		I6	22	I0	I0	0,005	I0,5	I4
7006-0004		20	26	I2	I2	0,009	I2,5	I6

Пример условного обозначения пальца диаметром D = I6 мм:

Палец 7006-0003 ОСТ I.5I2I4-80.

2. Материал- резина марки 267I по ТУ 38-005-II66-73.

3. Пальцы ставить на клее 88НП ТУ 38 I05540-73.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ ВИНТОВЫЕ ОТКИДНЫЕ

ОСТ 1.5I2I6 - 80

Взамен ОСТ I,5I2I6-72

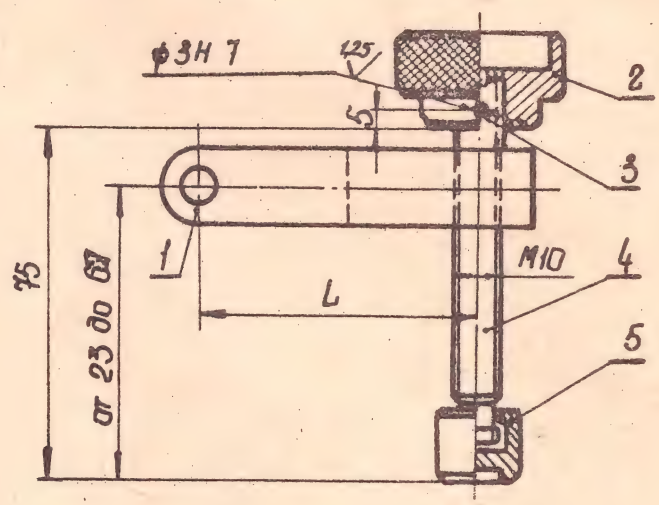
Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства срок введения установлен

от 25.08 1980 г. №087-16 с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ ВИНТОВЫХ

I.I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл.I.



Черт. I

Инв. 3. 6514

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение прижимов	Применяемость	L	Масса, кг	Дет.I. Рычаг	Дет.2. Гайка ГОСТ I4726-69
				Количество	
				I	I
				Обозначение деталей	
7006-002I		60	0,40	7006-002I/00I	M10 - 055
0022		80	0,46	0022/00I	
0023		I00	0,52	0023/00I	
7006-0024		I20	0,58	7006-0024/00I	

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов	Дет.3. Штифт ГОСТ 3I28-70	Дет.4. Винт ГОСТ I3429-68	Дет.5. Пята ГОСТ I3436-68
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7006-002I	3п6 x 25	M10 x 80 -055	M10 - 055
0022			
0023			
7006-0024			

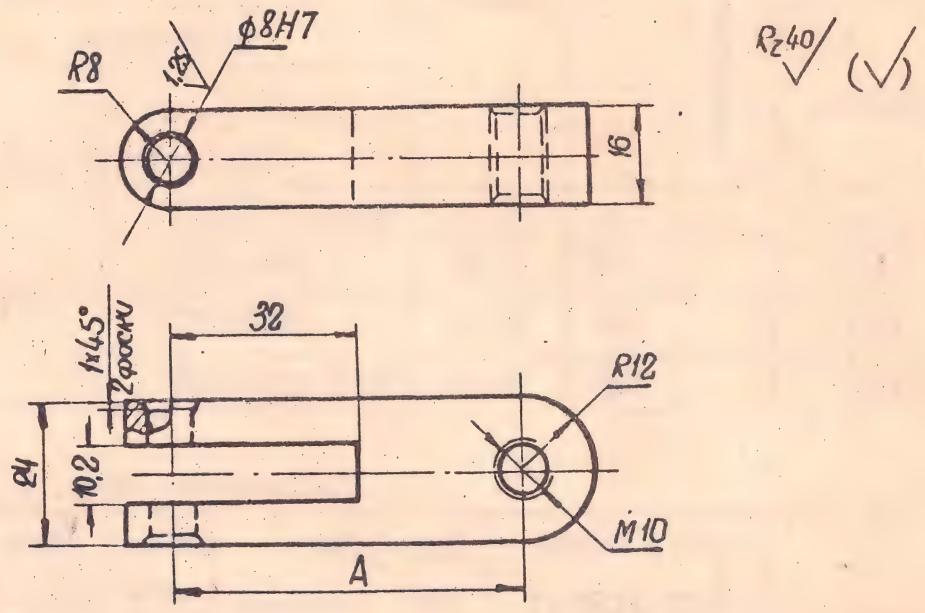
Пример условного обозначения прижима размером L = 80 мм:

Прижим 7006-0022 ОСТ I.5I2I6 - 80

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл.2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рычага	Приемлемость	A	Масса, кг
7006-0021/001		60	0,18
0022/001		80	0,24
0023/001		100	0,30
7006-0024/001		120	0,36

Пример условного обозначения рычага размером A = 80 мм:

Рычаг 7006-0022/001 ОСТ I.5I2I6 - 80.

2.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-71.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

2.4 Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ ВИНТОВЫЕ ОТКИДНЫЕ В СБОРЕ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I2I7 - 80

Взамен ОСТ I.5I2I7-72

Распоряжением Министерства

от 25 08 1980 г. № 087-16

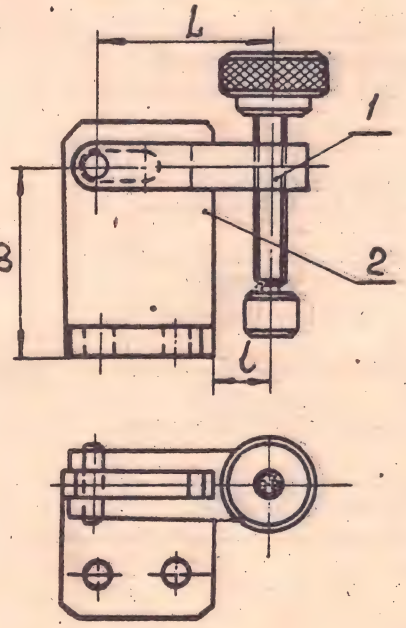
срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

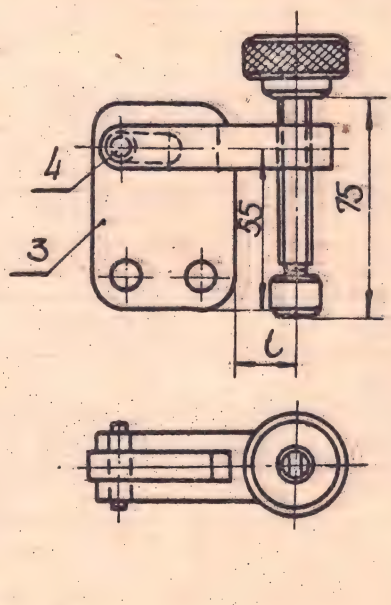
I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ ВИНТОВЫХ

I.I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на черт. I и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт. I

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 203, с 01.04.83

Инв. № 6515

Размеры в мм

Обозначение прижимов	Исполнение	Применяемость	L	l	Масса, кг	Дет. I . Прижим ОСТ I.5I2I6-80
						Количество
						I
						Обозначения дет.
7006-003I	I		60	20	0,95	7006-002I
0032	2				0,68	
0033	I		80	40	I,00	0022
0034	2				0,74	
0035	I		I00	60	I,07	0023
0036	2				0,80	
0037	I		I20	80	I,I3	0024
7006-0038	2				0,86	

Продолжение

Обозначение прижимов	Дет.2.Кронштейн	Дет.3.Планка	Дет.4.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7006-003I	7006-003I/00I	-	8П6х 25
0032	-	7006-0032/00I	
0033	003I/00I	-	
0034	-	0032/00I	
0035	003I/00I	-	
0036	-	0032/00I	
0037	7006-003I/00I	-	
7006-0038		7006-0032/00I	

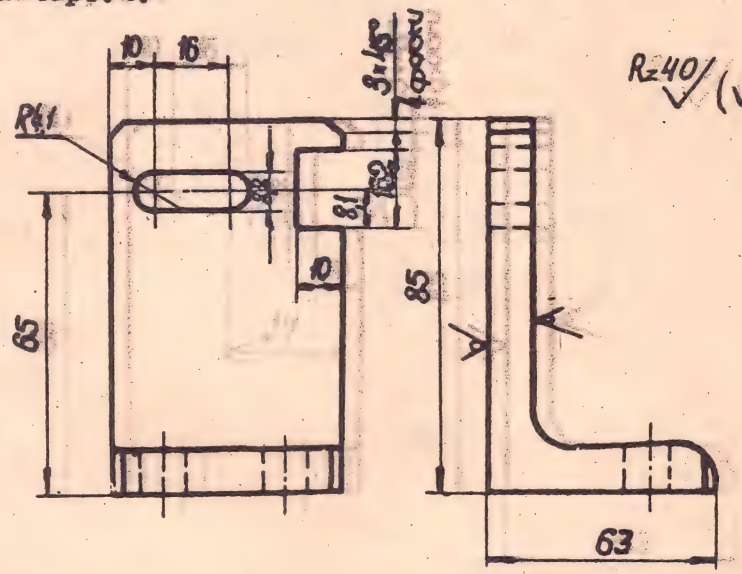
Пример условного обозначения прижима исполнения I размером L = 80 мм:

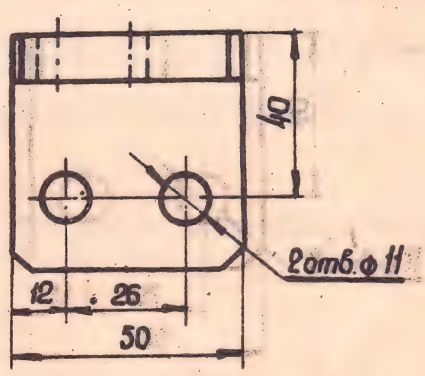
Прижим 7006-0033 ОСТ I.5I2I7 – 80

I.2. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КРОНШТЕЙНА (ДЕТАЛЬ 2)

2.I. Конструкция и размеры кронштейна должны соответствовать указанным на черт.2.





Масса 0,54 кг.

Черт. 2

Условное обозначение кронштейна:

Кронштейн 7006-0031/001 ОСТ I.5I2I7 – 80.

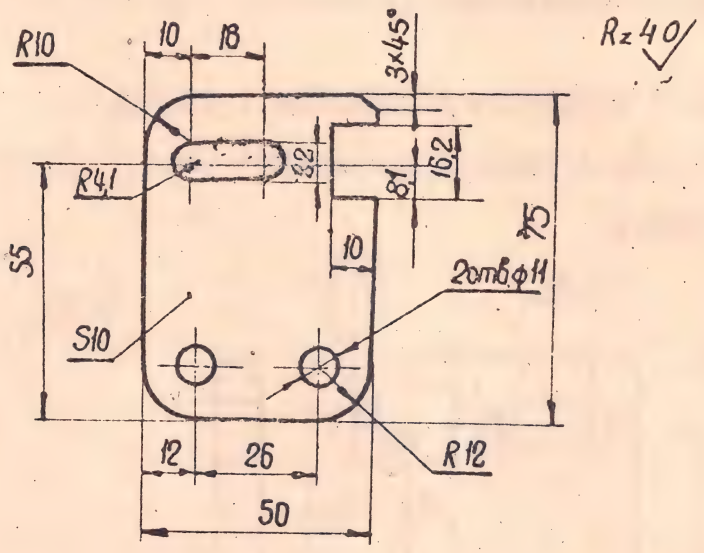
2.2. Материал – угол. неравнобок. $\frac{\text{I00x63xI0 ГОСТ 85I0-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535 – 58}}$.

2.3. Покрытие – Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

2.4. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I-80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛАНКИ (ДЕТАЛЬ 3)

3.I. Конструкция и размеры планки должны соответствовать указанным на черт. 3.



Масса 0,27 кг.

Черт. 3

Условное обозначение планки:

Планка 7006-0032/00I ОСТ I.5I2I7 - 80.

3.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-7I.

3.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I - 68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ ОТКИДНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51218 - 80

Взамен ОСТ 1.51218-72

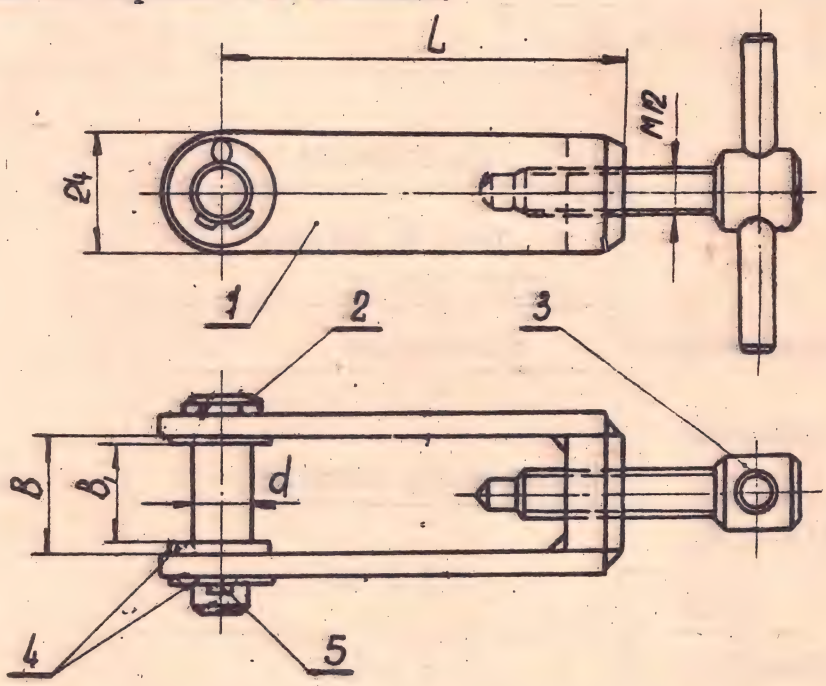
Распоряжением Министерства

от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01 07 1981 г.

I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.09.82 г.

Инв. 3. 6516

Размеры в мм

Обозначение прижимов	Применяемость	L	B	B,	d	Масса, кг	Дет. I. Скоба ОСТ I.5I298-80
							Количество
							I
							Обозначение деталей
7006-004I		I00	24	20	I0	0,50	7062-002I
0042		II0				0,52	0022
7006-0043		I20	35	30	I2	0,60	7062-0023

Продолжение

Обозначение прижимов	Дет. 2. Ось ГОСТ 9650-7I	Дет. 3. Винт ГОСТ I3430-68	Дет,4.Шайба ГОСТ II37I-68
	Количество		
	I	I	3
	Обозначение деталей		
7006-004I	I0e9 x 45	7006-0327	I0
0042			
7006-0043	I2e9 x 55		I2

Продолжение

Обозначение прижимов	Дет. 5. Шплинт ГОСТ 397-66
	Количество
	I
	Обозначение деталей
7006-004I	2,5 x I6
0042	
7006-0043	3,5 x I8

Пример условного обозначения прижима размером L = II0 мм:

Прижим 7006-0042 ОСТ I.5I2I8 – 80.

2. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФИКСАТОРЫ С ПРИЖИМОМ ВИНТОВЫМ

ОСТ 1.51219 - 80

Взамен ОСТ 1.51219-72

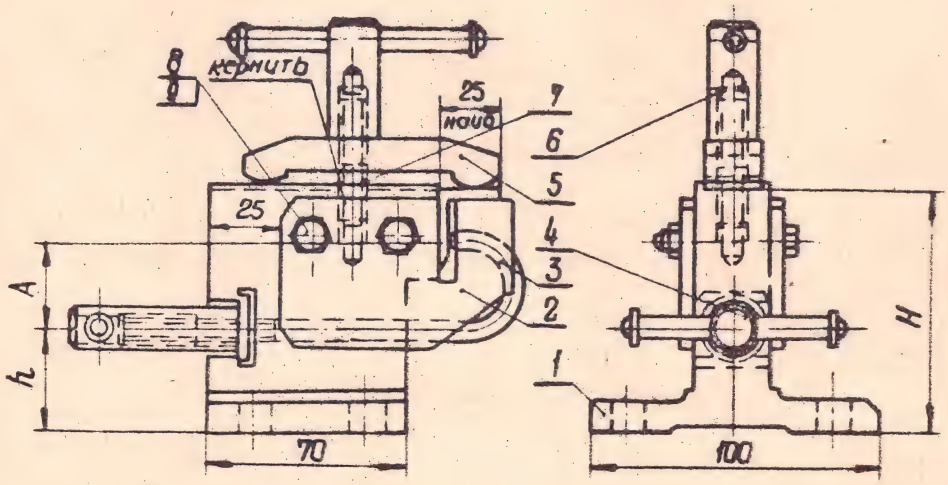
Распоряжением Министерства

от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01 07 1981 г.

I. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжение главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83 г.

Инв. 3. 6517

Размеры в мм

Обозначение фиксаторов	Применяемость	H	h	A	Масса, кг	Дет.I. Корпус ОСТ I.5I32I - 80
						Количество
						I
						Обозначение деталей
7006-005I		60	30	20	I,58	7084-020I
0052		80	35	30	2,00	0202
0053		I00	40	40	2,60	0203
7006-0054		I20	45	50	3,20	7084-0204

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.2.Пластина ОСТ I.51330-80	Дет.3.Болт ОСТ I.51206-80	Дет.4.Гайка ОСТ I.51212-80
	Количество		
	2	I	I
	Обозначение деталей		
7006-005I	7089-007I	7002-00I4	7003-00II
0052	0072	00I8	00I2
0053	0073	0023	00I3
7006-0054	7089-0074	7002-0027	7003-00I4

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.5.Планка ОСТ.1.51229-80	Дет.6.Гайка ОСТ.151213-80	Дет.7.Шпилька ГОСТ11765-66
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7006-005I	700II-00I3	7003-0089	М10 х 35 $(\frac{10}{26})$-055
0052			
0053			
7006-0054			

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.8.Болт ГОСТ 7808-70	Дет.9.Гайка ГОСТ 5927-70
	Количество	
	2	2
	Обозначение деталей	
7006-005I	М8 х 45 - 055	М8 - 055
0052		
0053	М8 х 50 - 055	
7006-0054		

Пример условного обозначения фиксатора размером H = 80 мм:

Фиксатор 7006-0052 ОСТ I.5I2I9 - 80

2. Пластины (деталь 2) ставить на болтах и на клее ВК-9 ВИАМ 958-75.

3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.11.82г.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КРЮЧКОВЫМ БОЛТОМ

ОСТ I.5I220 - 80

Взамен ОСТ I.5I220-72

Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства срок введения установлен

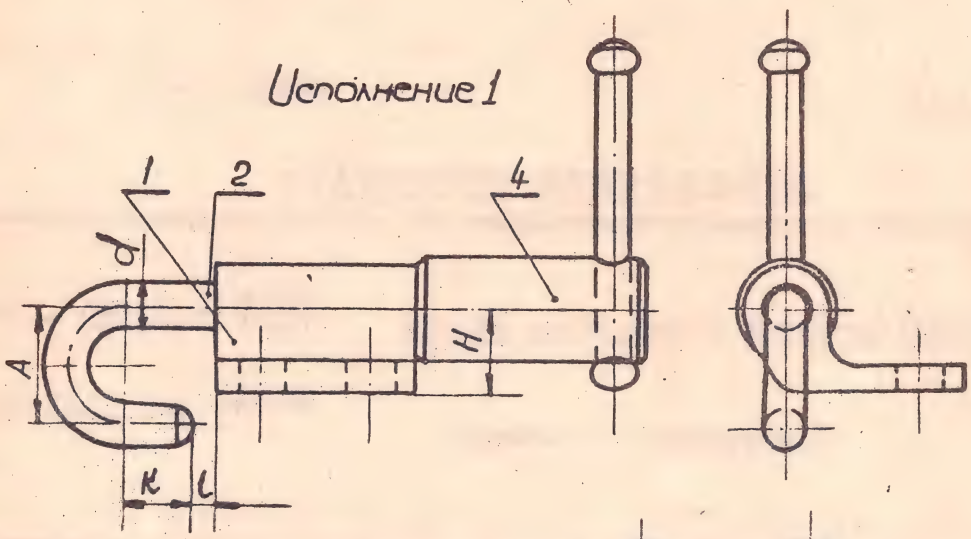
от 25 08 1980 г. № 087-16 с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

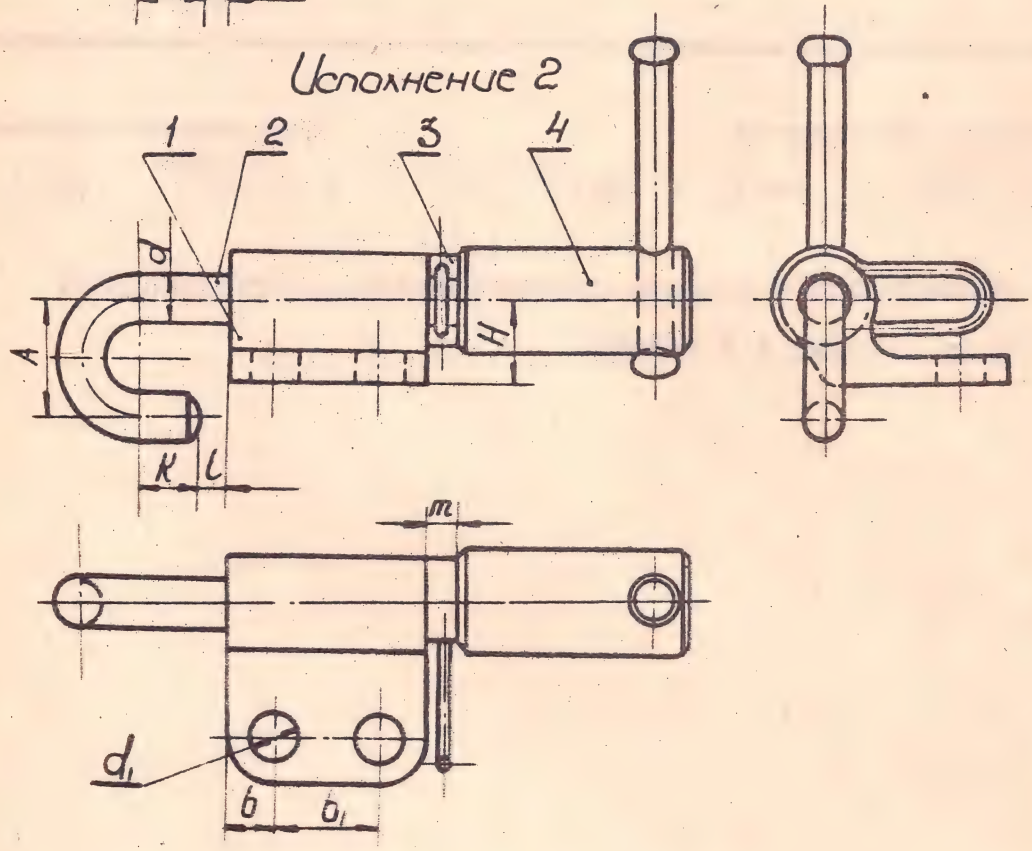
Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6518

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в мм

Обозначение прижимов	Исполнение	Применяемость	d	A	H	K	l		m	d_1	b	b_1
							Наим.	Наиб.				
7006-006I	I		8	20	I4	I0	4	29	-	8,2	8	I9
0062	2						0	24	5			
0063	I		I0	30	I8	I5	7	39	-	I0,2	I0	20
0064	2						0	29	I0			
0065	I		I2	40	20		I5	54	-			25
0066	2						0	39	I5			
0067	I		I6	50	24	20	I8	64	-	I2,2	I2	26
0068	2						0	44	20			
0069	I		20	60	28	25	22	79	-			36
7006-0070	2						0	54	25			

Продолжение

Обозначение прижимов	Масса, кг	Дет.I.Корпус ОСТ.I.5I3I9-80	Дет.2.Болт ОСТ I.5I206-80
		Количество	
		I	I
		Обозначение деталей	
7006-006I	0,2I	7084-0I8I	7002-00I3
0062	0,22		
0063	0,37	0I82	00I8
0064	0,39		
0065	0,62	0I83	0023
0066	0,65		
0067	I,I2	0I84	0028
0068	I,I7		
0069	I,89	7084-0I85	7002-003I
7006-0070	2,02		

Продолжение

Обозначение прижимов	Дет.3. Шайба ОСТ I.5I226-80	Дет.4. Гайка ОСТ I.5I2I3-80
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7006-006I	-	7003-0088
0062	7009-000I	
0063	-	0089
0064	7009-0002	
0065	-	0090
0066	7009-0003	
0067	-	009I
0068	7009-0004	
0069	-	7003-0092
7006-0070	7009-0005	

Пример условного обозначения прижима исполнения I и диаметром d = I0 мм :

Прижим 7006-0063 ОСТ I.5I220 - 80.

2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.882.2:621-229.29 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИНТЫ ЗАЖИМНЫЕ С РУЧКОЙ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51222-80

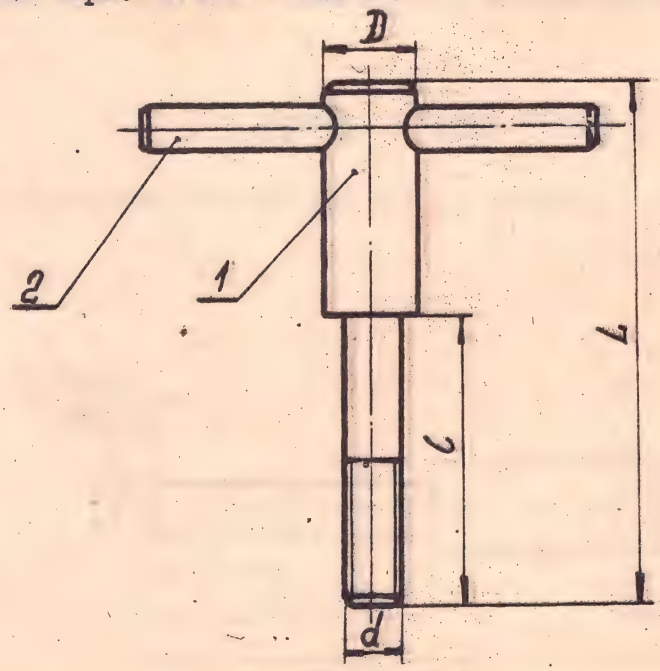
Взамен ОСТ 1.51222-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. №087-16

срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТОВ ЗАЖИМНЫХ С РУЧКОЙ

I.I. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6520

Вр. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение винтов	Применяемость	d	D	L	l	Масса, кг	Дет.I.Винт	Дет.2.Штифт ГОСТ3I28-70
							Количество	
							I	I
							Обозначение деталей	
7006-0III		M8	I6	80	40	0,I02	7006-0III/00I	8n6 x 80
0II2		MI0		90	50	0,II7	0II2/00I	
0II3		MI2	20	II5	70	0,220	0II3/00I	I0n6 x I00
0II4				I30	85	0,235	0II4/00I	
0II5				I45	I00	0,246	0II5/00I	
7006-0II6		MI6	24	I70	I20	0,366	7006-0II6/00I	I2n6 x I20

Пример условного обозначения винта размерами d = MI2 и L = I30мм

Винт 7006-0II4 ОСТ I.5I222 - 80.

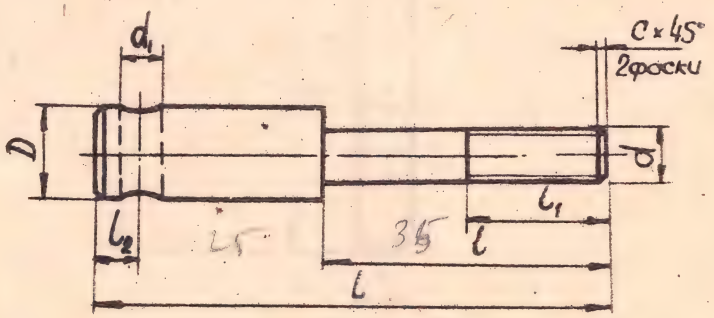
I.2. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

R_z 20



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение винтов	d	d_1 (пред. откл. по $H7$)	D	L	l	l_1	l_2	C	Масса, кг
7006-0III/00I	M8	8	I6	80	40	20	8	I,6	0,07I
0II2/00I	MI0			90	50	25			0,086
0II3/00I	MI2	I0	20	II5	70	35	I0	1,6	0,I60
0II4/00I				I30	85	40			0,I75
0II5/00I				I45	I00	50			0,I85
7006-0II6/00I	MI6	I2	24	I70	I20	55	I2	2,0	0,260

Пример условного обозначения винта размерами d = MI2 и L = I30 мм:

Винт 7006-0II4/00I ОСТ I.5I222 - 80.

2.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

2.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАЖИМЫ ДЛЯ СТЕРЖНЕЙ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I227 - 80

Взамен ОСТ I.5I227-72

Распоряжением Министерства

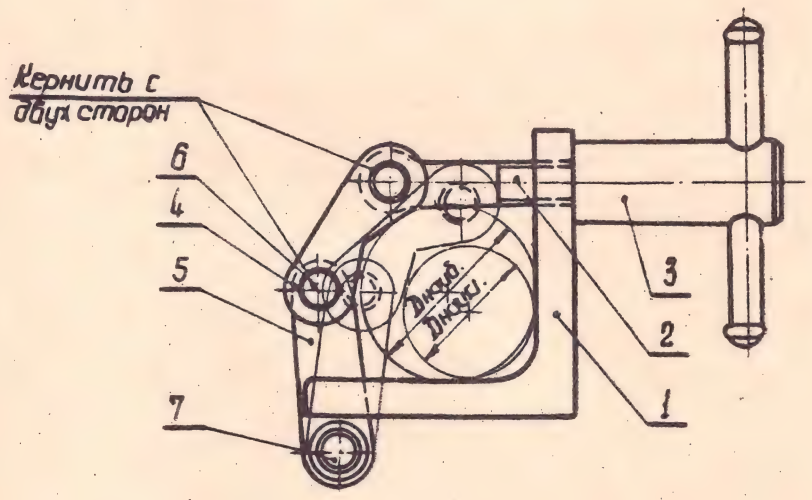
от 25 02 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗАЖИМОВ ДЛЯ СТЕРЖНЕЙ

I.I. Конструкция и размеры зажимов должны соответствовать указанным на черт. I. и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6525

8/6. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение зажимов	Применяемость	Диаметр стержня D		Масса, кг	Дет.I.Корпус	Дет.2.Болт ГОСТ 3033-73
					Количество	
					I	I
		наим.	наиб.		Обозначение деталей	
70II-000I		20	30	0,38	70II-000I/0I0	M8x45.66.055
0002		30	40	0,50	0002/0I0	M8x55.66.055
0003		40	50	0,90	0003/0I0	MI0x65.66.055
0004		50	60	I,40	0004/0I0	MI0x70.66.055
70II-0005		60	70	I,85	70II-0005/0I0	MI2x80.66.055

Продолжение табл.I

Обозначение зажимов	Дет.3.Гайка ОСТ I.5I2I3-80	Дет.4.Призма ОСТ I.5I295-80	Дет.5.Серьга ОСТ I.5I297-80
	Количество		
	I	2	I
	Обозначение деталей		
70II-000I	7003-0088	7062-000I	7062-00II
0002		0002	00I2
0003	0089	0003	00I3
0004		0004	00I4
70II-0005	7003-0090	7062-0005	7062-00I6

Продолжение табл. I

Обозначение зажимов	Дет.6	Дет.7
	Штифт ГОСТ 3I28-70	
	Количество	
	2	I
	Обозначение деталей	
70II-000I	6п6 x 22	6п6 x 40
0002		6п6 x 50
0003	8п6 x 28	8п6 x 50
0004		8п6 x 60
70II-0005	I0п6 x 30	I0п6 x 60

Пример условного обозначения зажима размером D = 40–50 мм:

Зажим 70II-0003 ОСТ I.5I227 - 80

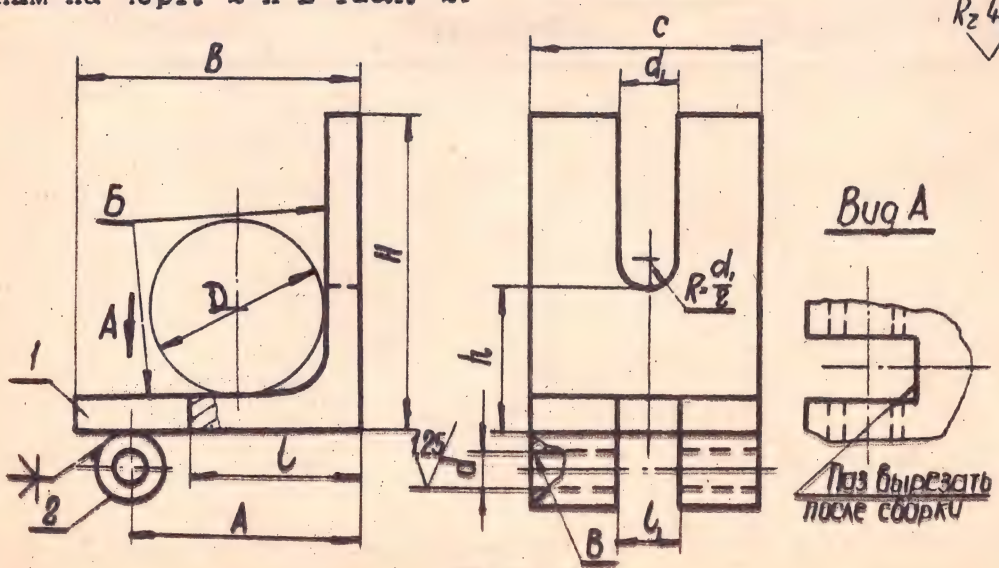
I.2. У болта MI2x80.66.055 увеличить длину резьбы l_0 = 45 мм до l_0 = 50 мм.

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

$R_z 40$ (√)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Применяемость	Диаметр стержня D от	Диаметр стержня D до	A	B	H	C	d (пред. откл. по H7)	d₁	l	l₁
70II-000I/0I0		20	30	40	50	55	40	6	9	30	II
0002/0I0		30	40	50	60	65	50			35	
0003/0I0		40	50	65	75	80		8	II	50	I3
0004/0I0		50	60	75	90	95	60			60	
70II-0005/0I0		60	70	90	I05	II0		I0	I3	75	I5

Продолжение табл. 2

Обозначение корпусов	h	Масса, кг	Дет.I.Угольник ГОСТ 8509-72	Дет.2. Труба ГОСТ 8734-75
			Количество	
			I	I
			Обозначение деталей	
70II-000I/0I0	30	0,20	63x63x6	I0x2,5x40-2
0002/0I0	40	0,29	70x70x6	I0x2,5x50-2
0003/0I0	50	0,54	I00xI00xI0	I2x2,5x50-2
0004/0I0	65	0,98	I00xI00xI2	I2x2,5x60-2
70II-0005/0I0	80	I,I8	I25xI25xI2	I6x3,5x60-2

Пример условного обозначения корпуса диаметром D = 20 - 30 мм:

Корпус 70II-000I/0I0 ОСТ I.5I227 - 80.

2.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380 - 7I.

2.3. Поверхности Б и В обработать после сварки.

2.4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68)

2.5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТА ПРИЖИМНАЯ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I228 - 80

Взамен ОСТ I.5I228-72

Распоряжением Министерства

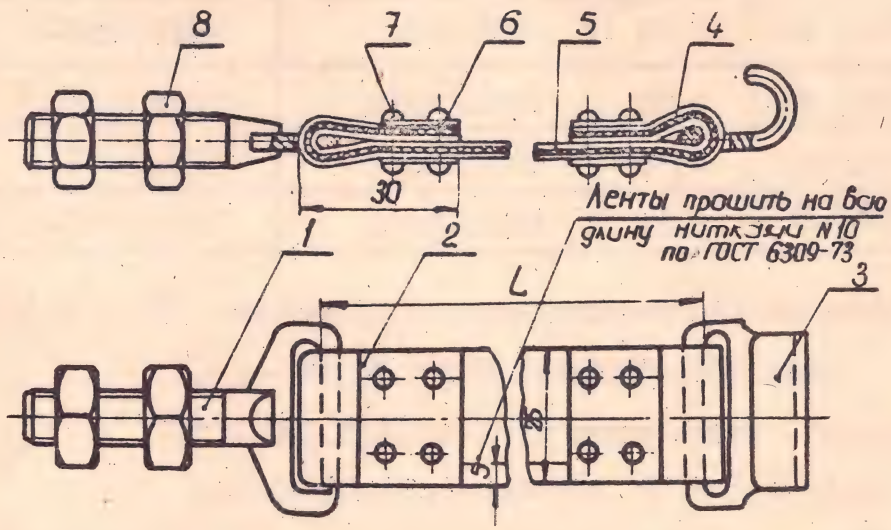
от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01 07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЛЕНТЫ ПРИЖИМНОЙ

I.I. Конструкция и размеры ленты прижимной должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83

Инв. 3. 6526

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение ленты	Применяемость	L	Масса, кг без дет. 4 и 5	Узел I. Винт	Дет. 2. Планка
				Количество	
				I	4
				Обозначение деталей	
70II-0006- L		Конструктивно	0,I2	70II-0006/0I0	70II-0006/00I

Продолжение табл. I

Обозначение ленты	Дет. 3. Крючок	Дет. 4. Лента ГОСТ 2284-69	Дет. 5. Обшивка ГОСТ II040 - 74
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70II-0006- L	70II-0006/002	20-I-Н-0,6х25	Полотно суровое № 2 арт. 09I22 60 х L_1^*

Продолжение табл. I

Обозначение ленты	Дет. 6. Лента ГОСТ 2284-69	Дет. 7. Заклепка ГОСТ I0299-68	Дет. 8. Гайка ГОСТ 5927-70
	Количество		
	2	8	2
	Обозначение деталей		
70II-0006- L	20-I-Н-0,6х25х65	3хI0	МI0.5.055

$L_1^* = L + 70$ мм

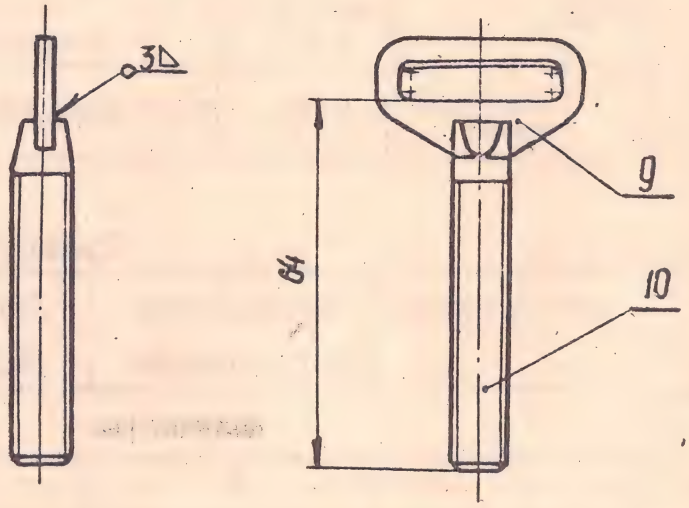
Пример условного обозначения ленты с размером L = 650 мм:

Лента 70II-0006-650 ОСТ I.5I228-80.

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (УЗЕЛ I)

2.I. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение винта	Масса, кг	Дет.9.Ушко	Дет.IO.Винт
		Количество	
		I	I
		Обозначение деталей	
70II-0006/0I0	0,042	70II-0006/003	70II-0006/004

Условное обозначение винта:

Винт 70II-0006/0I0 ОСТ I.5I228-80.

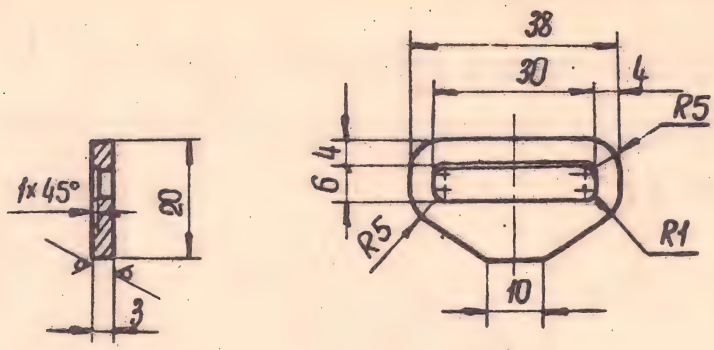
2.2. Покрытие Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

2.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I228-80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УШКА (ДЕТАЛЬ 9). 931-80

3.I. Конструкция и размеры ушка должны соответствовать указанным на черт. 3.

Rz 40 (√)



Масса 0,007 кг

Черт. 3

Условное обозначение ушка:

Ушко 70II-0006/003 ОСТ I.5I228 - 80.

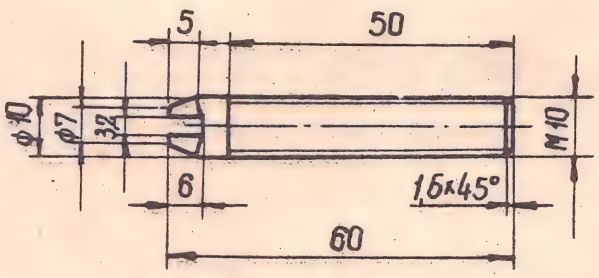
3.2. Материал - Лист $\frac{\text{3 ГОСТ I9904-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ I6523-70}}$.

3.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (ДЕТАЛЬ IO)

4.I. Конструкция и размеры должны соответствовать указанным на черт. 4.

Rz 40



Масса 0,035 кг

Черт. 4

Условное обозначение винта :

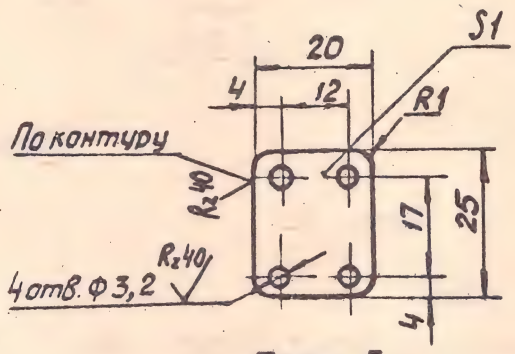
Винт 70II-006/004 ОСТ I.5I228 - 80.

4.2. Материал - круг $\frac{\text{IO ГОСТ 2590-7I}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535 - 58}}$

4.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ (ДЕТАЛЬ 2)

5.I. Конструкция и размеры пластины должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса 0,004кг

Черт. 5

Условное обозначение пластины:

Пластина 70II-0006/00I ОСТ I.5I228 - 80.

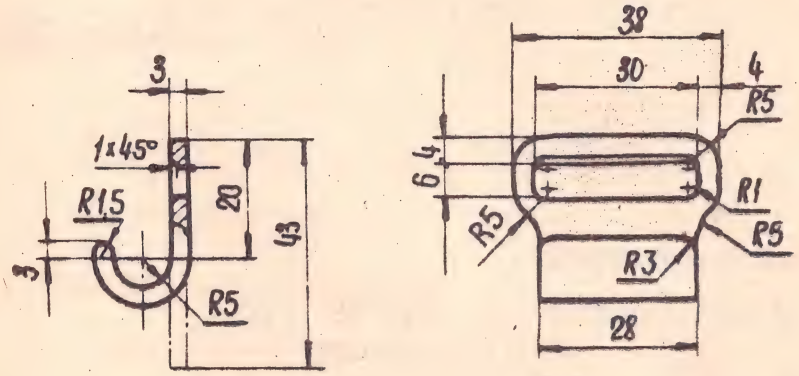
5.2. Материал - лист $\frac{\text{I ГОСТ I9904-74}}{\text{Ст.3. ГОСТ I6523-70}}$.

5.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

5.4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I - 68).

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КРЮЧКА (ДЕТАЛЬ 3)

6.I. Конструкция и размеры крючка должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса 0,028 кг

Черт. 6

30

9-72

влен

г.

щена

Обозначение винтов нажимных	Исполнение	Применяемость	Масса, кг	Дет. I. Кулачок	Дет. 2. Болт ГОСТ 3033-73
				Количество	
				I	I
				Обозначение деталей	
70I6-000I	I		0,II8	70I6-0004 ОСТ I.5I22I-80	М10 х 70.66.055
0002	2		0,II8	70I6-0005 ОСТ I.5I232-80	
70I6-0003	3		0,I63	70I6-0006 ОСТ I.5I233-80	

Продолжение

Обозначение винтов нажимных	Дет. 3. Гайка ГОСТ 5929-70	Дет. 4. Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	2	I
	Обозначение деталей	
70I6-000I	М10.5.055	8П6х 22
0002		
70I6-0003		

Пример условного обозначения винта исполнения 2:

Винт 70I6-0002 ОСТ I.5I230 – 80.

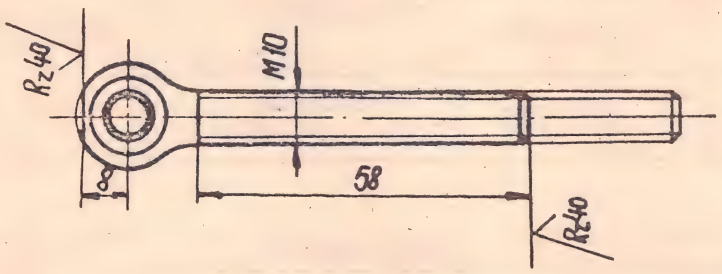
2. Болт (деталь 2) доработать согласно размерам, указанным в приложении.

3. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

ПРИЛОЖЕНИЕ К ОСТ I.5I230-80

СПРАВОЧНОЕ

I. Болт откидной М10 х 70. 60.055 ГОСТ 3033-73 доработать согласно размерам, указанным на чертеже



Масса 0,047 кг

2. Покрытие - Хим.Окс.м обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68

3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.835.2 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КУЛАЧОК КРУГЛЫЙ

Конструкция и размеры

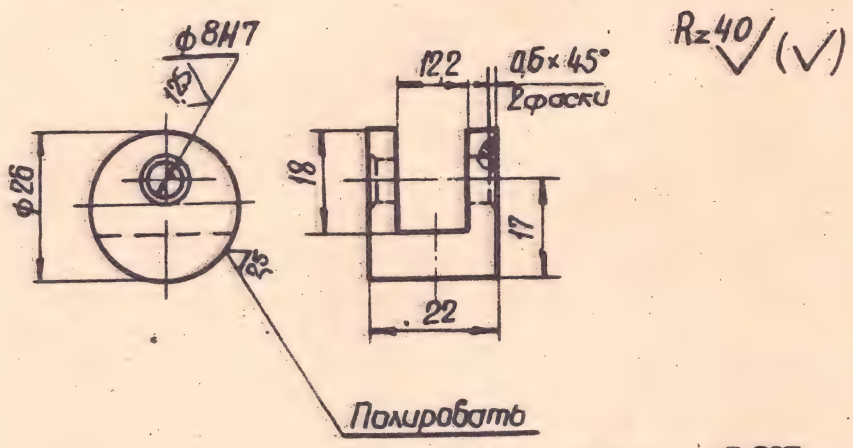
ОСТ I.51232 - 80

Взамен ОСТ I.51232-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры кулачка должны соответствовать указанным на чертеже.



Масса 0,037 кг

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Зак. 220 В/в. распоряжением главного инженера от 10.01.82 № 208, с 01.01.83

Инв. 3 6532

Условное обозначение кулочка:

Кулачок 70I6-0005 ОСТ I.5I232 - 80.

2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

3. Твердость HRC 35...40.

4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68

5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.835.2 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

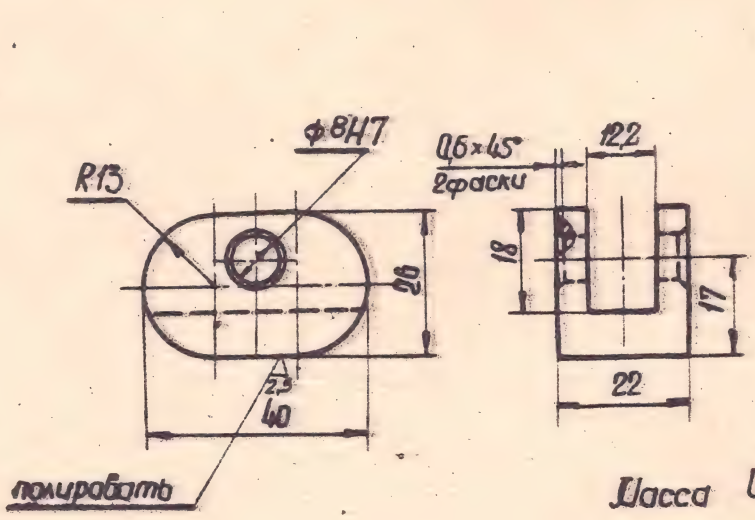
[illegible] ЬНЫЙ **ОСТ** I.5I233 - 80

[illegible] размеры Взамен ОСТ I.5I233-72

Распоряжением Министерства срок введения установлен

от 25.08 1970 г. № 087-16 с 01.07 1971 г.

I. Конструкция и размеры кулачка должны соответствовать указанным на чертеже.



Масса 0,082 кг.

Зак. 220. В/В. распоряжением главного инженера от 16.07.82. № 208, с 01.07.83г.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Условное обозначение кулочка :

Кулачок 70I6-0006 ОСТ I.5I233 - 80.

2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

3. Твердость HRC 35...40.

4. Покрытие - Хим. Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.835.2 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КУЛАЧКИ КАПЛЕОБРАЗНЫЕ

Конструкция и размеры

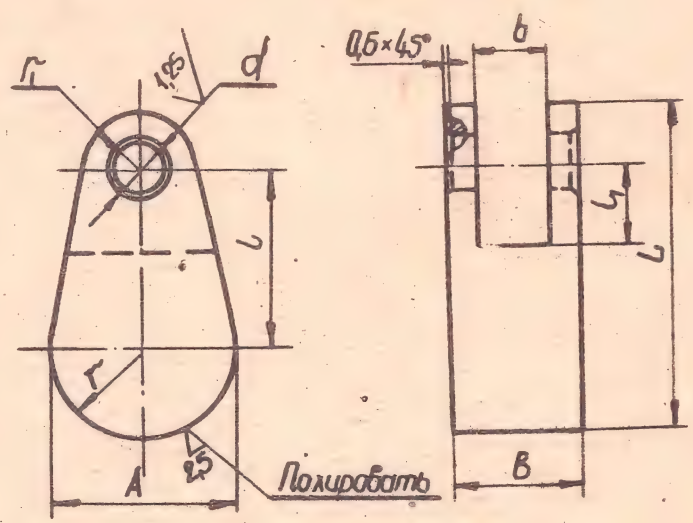
ОСТ 1.51234 - 80

Взамен ОСТ 1.51234-72

Распоряжением Министерства
от 25 08 1980 г. № 087-16
срок введения установлен
с 01 07 1981 г.

1. Конструкция и размеры кулачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

$R_z 40$ (▽)



Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжение гла вного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83г.

Инв. № 6539

Размеры в мм

Обозначение кулачков	Применяемость	L	A	d (пред. откл. по H7)	B	r	r₁	b	l	l₁	Масса, кг
70I6-00II		34	I6	5	I2	8	6	6,2	20	8,0	0,033
00I2		44	24	8	I6	I2	8	8,2	24	I0,0	0,082
70I6-00I3		56	32	I0	22	I6	I0	I2,2	30	I2,5	0,I93

Пример условного обозначения кулачка размером L = 44 мм:

Кулачок 70I6-00I2 ОСТ I.5I234 – 80.

2. Материал – сталь марки Ст.3 по ГОСТ 380-7I.

3. Покрытие – Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ ВИНТОВЫЕ С КУЛАЧКОМ

Конструкция и размеры

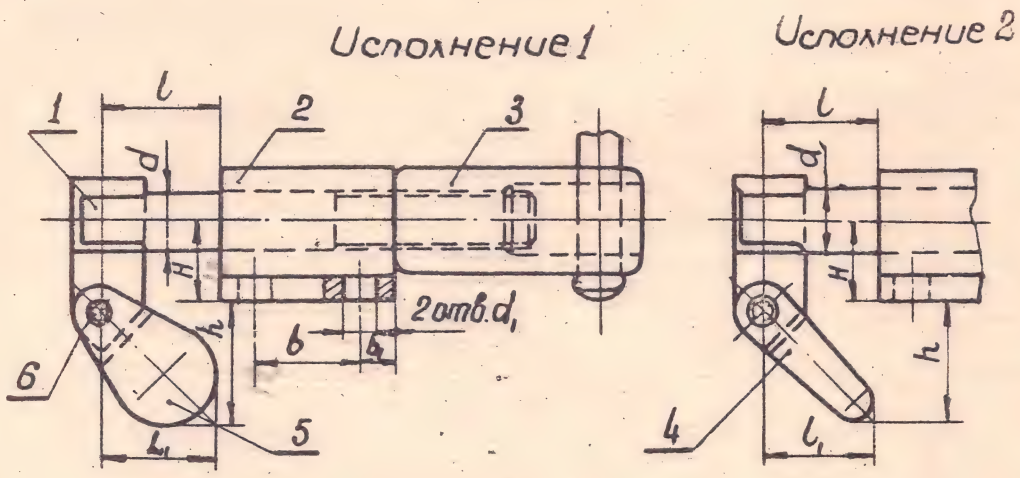
ОСТ I.5I236 - 80

Взамен ОСТ I.5I236-72

Распоряжением Министерства
от 25 08 1980 г. № 087-16
срок введения установлен
с 01 07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ ВИНТОВЫХ

I.I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствоваать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата
В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83

Инв. № 6534

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение прижимов	Исполнение	Применяемость	d	H	l		l_1		h	
					Наим.	Наиб.	Наим.	Наиб.	Наим.	Наиб.
70I6-003I	I		8	I4	I5	39	I5	25	20	28
0032	2								I9	
0033	I		I0	I8		44			24	32
0034	2				I7		I7	26	23	
0035	I		I2	20	24	59	24	32	27	35
0036	2								26	
0037	I		I6	24		64			3I	39
0038	2								30	
0039	I		20	28	30	84	30	40	36	46
70I6-0040	2							44	35	47

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов	d_1	b	b_1	Масса, кг	Узел I. Шпилька с ушком
					Количество
					I
					Обозначение деталей
70I6-003I	8,2	I9	8	0,24	70I6-003I/0I0
0032				0,23	
0033	I0,2	20	I0	0,39	0033/0I0
0034				0,38	
0035		25		0,66	0035/0I0
0036				0,64	
0037	I2,2	26	I2	I,07	0037/0I0
0038				I,04	
0039		36		I,86	70I6-0039/0I0
70I6-0040				I,8I	

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов	Дет.2.Корпус ОСТ I.5I3I9-80	Дет.3.Гайка ОСТ I.5I2I3-80	Дет.4.Кулачок клиновидный ОСТ I.5I235-80
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70I6-003I	7084-0I8I	7003-0088	-
0032			70I6-002I
0033	0I82	0089	-
0034			70I6-002I
0035	0I83	0090	-
0036			70I6-0022
0037	0I84	009I	-
0038			70I6-0022
0039	7084-0I85	7003-0092	-
70I6 -0040			70I6-0023

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов	Дет.5.Кулачок каплеобразный ОСТ I.5I234 - 80	Дет.6.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
70I6-003I	70I6-00II	5п6 x I2
0032	-	
0033	70I6-00II	
0034	-	
0035	70I6-00I2	8п6 x I6
70I6-0036	-	

Продолжение табл.I.

Обозначение приспособ	Дет.5. Кулачок каплеобразный ОСТ I.5I234 - 80	Дет.6. Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
70I6-0037	70I6-00I2	8п6 х I6
0038	-	
0039	70I6-00I3	I0п6 х 22
70I6-0040	-	

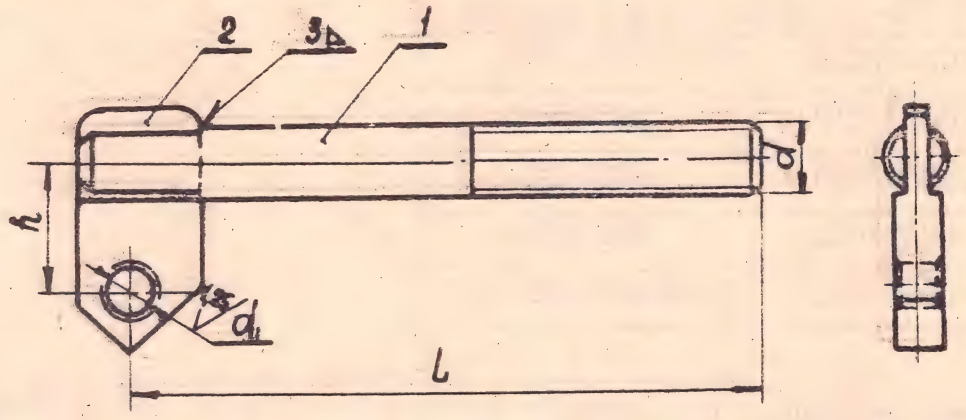
Пример условного обозначения прижима исполнения 2 и диаметром d = I6 мм:

Прижим 70I6-0038 ОСТ I.5I236 - 80.

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШПИЛЬКИ С УХОМ (УЗЕЛ I)

2.I. Конструкция и размеры шпильки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение шпилек	d	L	h	d_1 (пред. откл. по H7)	Масса, кг	Дет.I.Шпилька
						Количество
						I
						Обозначение дет.
70I6-003I/0I0	M8	80	I6	5	0,047	70I6-003I/00I
0033/0I0	MI0	90	24		0,078	70I6-0033/00I
0035/0I0	MI2	II0	22	8	0,I35	70I6-0035/00I
0037/0I0	MI6	I20	30		0,240	70I6-0037/00I
70I6-0039/0I0	M20	I50	32	I0	0,470	70I6-0039/00I

Продолжение табл.2

Обозначение шпилек	Дет.2.Ухо
	Количество
	I
	Обозначение деталей
70I6-003I/0I0	70I6-003I/002
0033/0I0	0033/002
0035/0I0	0035/002
0037/0I0	0037/002
70I6-0039/0I0	70I6-0039/002

Пример условного обозначения шпильки диаметром d = I2 мм:

Шпилька 70I6-0035/0I0 ОСТ I.5I236 - 80.

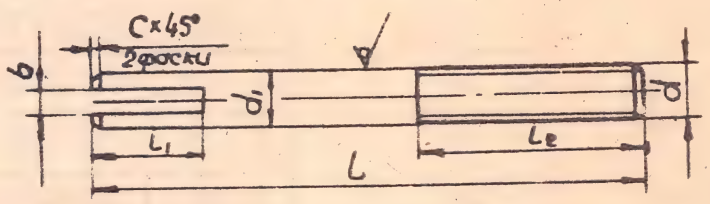
2.2. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

2.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШПИЛЬКИ (ДЕТАЛЬ I)

3.I. Конструкция и размеры шпильки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

$R_z 40$ $\sqrt{}$ ($\sqrt{}$)



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение шпильки	d	d_1	L_1	L_2	L	b	c	Масса, кг
70I6-003I/00I	М8	8	I6	35	86	3,2	I,0	0,03I
0033/00I	МI0	I0		45	96	4,2	I,6	0,054
0035/00I	МI2	I2	20	50	II8	5,2	I,6	0,096
0037/00I	МI6	I6		60	I28	6,2	2,0	0,I90
70I6-0039/00I	М20	20	25	70	I60	8,2	2,5	0,365

Пример условного обозначения шпильки диаметром d = МI2 :

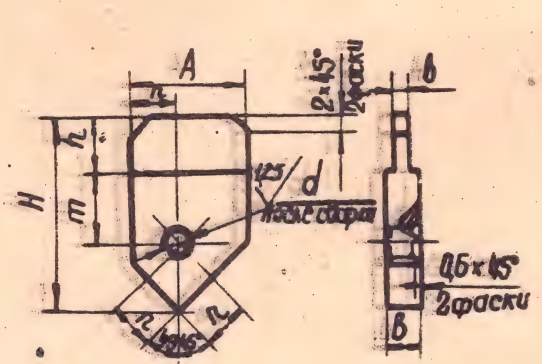
Шпилька 70I6-0035/00I ОСТ I.5I236 – 80.

3.2. Материал – Круг $\frac{d_1 \text{ ГОСТ } 2590\text{-}7I}{\text{Ст.3 ГОСТ } 535\text{-}58}$.

3.3. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ УХА (ДЕТАЛЬ 2)

4.I. Конструкция и размеры уха должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение уха	d (пред. откл. по H7)	b	h	H	A	B	m	n	Масса, кг
70I6-003I/002	5	3	I0	30,5	I6	6	I2	6	0,0I6
0033/002		4	I2	39,5			I9		0,024
0035/002	8	5	I5	42,5	20	8	I6	8	0,038
0037/002		6	I9	52,5			22		0,05I
70I6-0039/002	I0	8	24	60,5	25	I2		I0	0,I03

Пример условного обозначения уха размерами d = 8 мм и b = 6 мм:

Ухо 70I6-0037/002 ОСТ I.5I236 - 80.

4.2. Материал - сталь марки Ст.3 по ГОСТ 380-7I.

4.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ РЫЧАЖНЫЕ ПРЯМЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51238 - 80

Взамен ОСТ 1.51238-72

В/б. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.07.83

Распоряжением Министерства

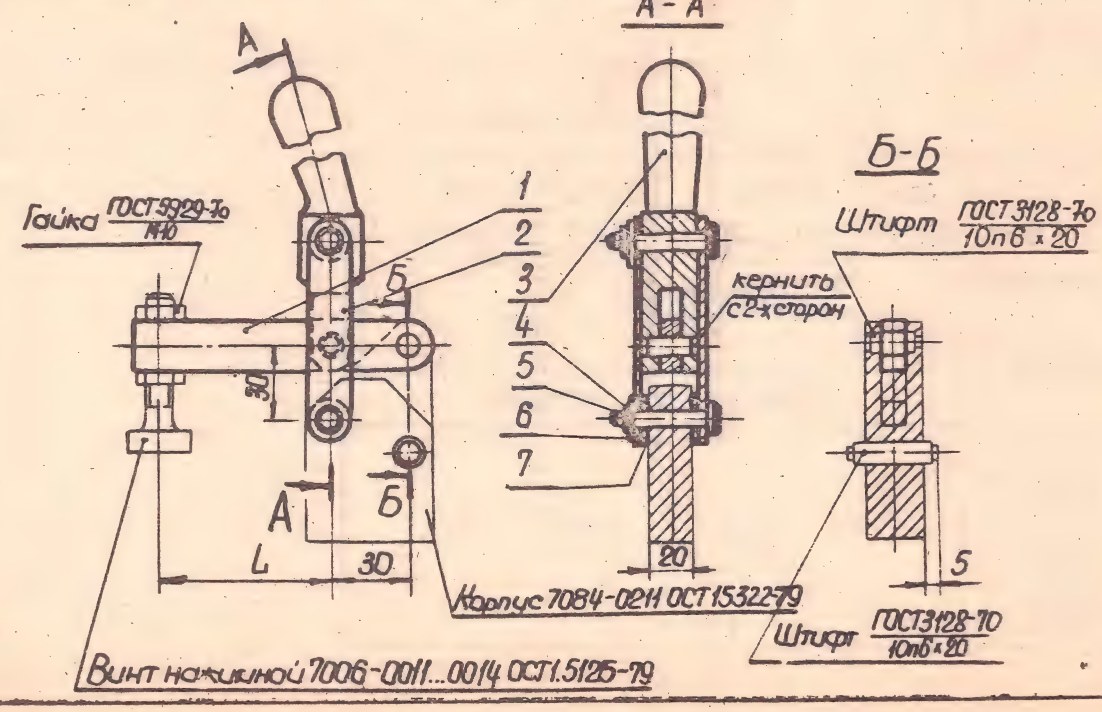
от 26 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ РЫЧАЖНЫХ

1.1. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ОСТ I.5I238 - 80 Стр. 2

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение прижимов	Применяемость	L	Масса, кг	Дет.I.Рычаг	Дет.2.Серьга ОСТ I.5I297 - 80
				Количество	
				I	2
				Обозначение деталей	
70I8-000I		40	0,80	70I8-000I/00I	7062-00I5
0002		60	0,86	0002/00I	
0003		80	0,92	0003/00I	
70I8-0004		I00	0,98	70I8-0004/00I	

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов	Дет.3.Рукоятка ОСТ I.5I296-80	Дет.4. Ось ГОСТ 9650-7I	Дет.5.Шплинт ГОСТ 397-66
	Количество		
	I	2	2
	Обозначение деталей		
70I8-000I	7062-0006	10с9 х 40	2,5 х I4
0002			
0003			
70I8-0004			

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов	Дет.6.Шайба ГОСТ II37I-68	Дет.7.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	4	I
	Обозначение деталей	
70I8-000I	I0 - 0I5	10п6 х 20
0002		
0003		
70I8-0004		

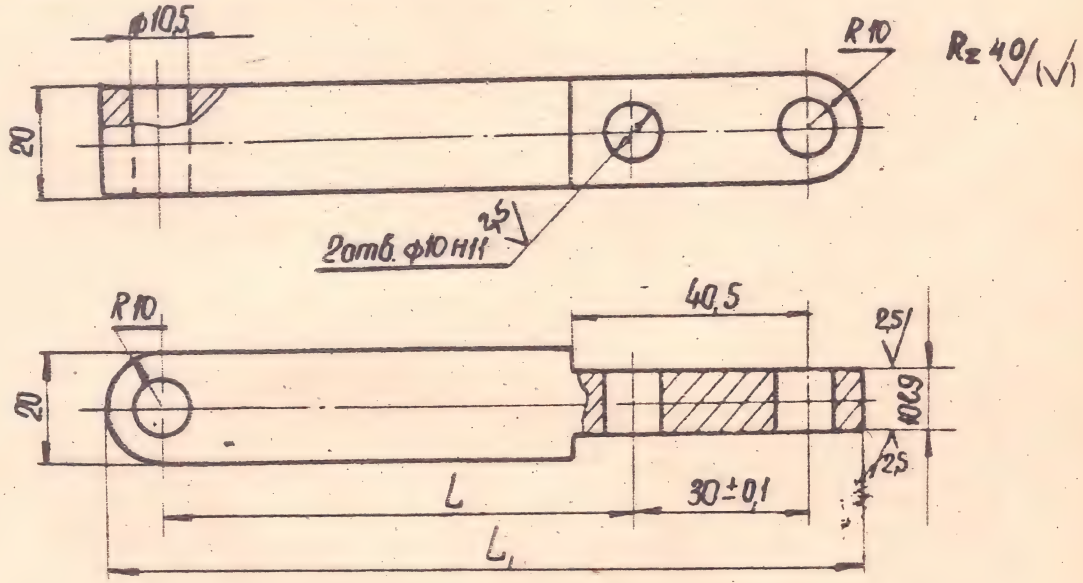
Пример условного обозначения прижима размером L = 80 мм:

Прижим 70I8-0003 ОСТ I.5I238 - 80.

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рычага	L	L_1	Масса, кг
70I8-000I/00I	40	90	0,I70
0002/00I	60	II0	0,235
0003/00I	80	I30	0,295
70I8-0004/00I	I00	I50	0,355

Пример условного обозначения рычага размером L = 80 мм:

Рычаг 70I8-0003/00I ОСТ I.5I238 - 80.

2.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380 - 7I.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791 - 68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМ РЫЧАЖНО-ВИНТОВОЙ

Конструкция и размеры

ОСТ I.51239 - 80

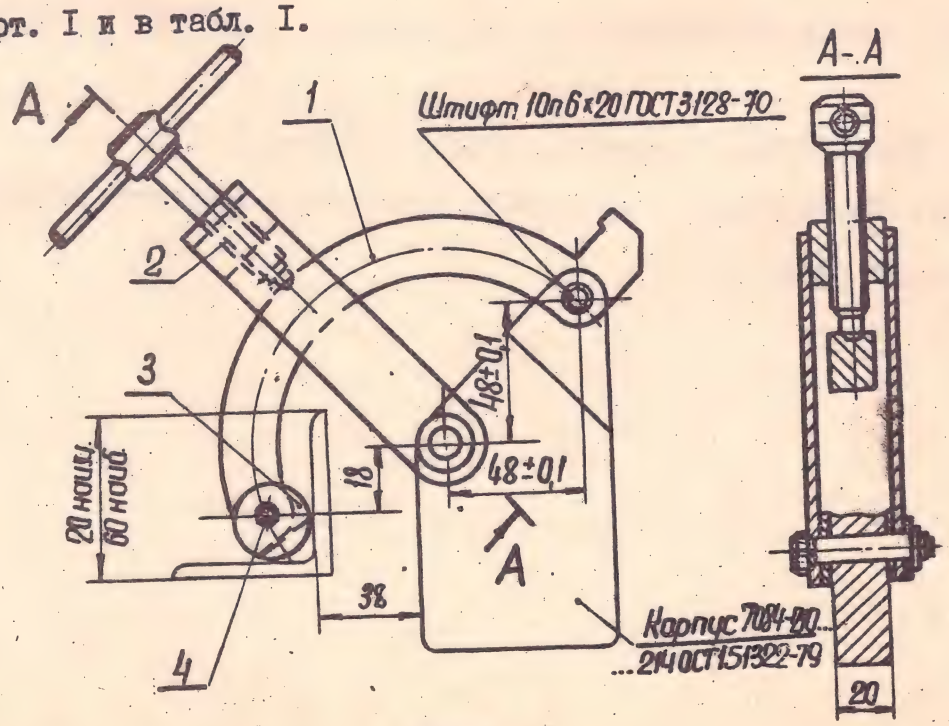
Взамен ОСТ I.51239-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМА РЫЧАЖНО - ВИНТОВОГО

I.I. Конструкция и размеры должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Зак. 228. В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.07.83

Инв. з. 6537

Таблица I

Обозначение прижима	Применяемость	Масса, кг	Дет.I.Рычаг	Дет.2.Прижим ОСТ I.5I2I8-80
			Количество	
			I	I
			Обозначение деталей	
70I8-0005		0,86	70I8-0005/00I	7006-0042

Продолжение табл.I

Обозначение прижима	Дет.3.Кулачок ОСТ I.5I232-80	Дет.4.Штифт ГОСТ 3I28 – 70
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
70I8-0005	70I6-0005	8п6 х 22

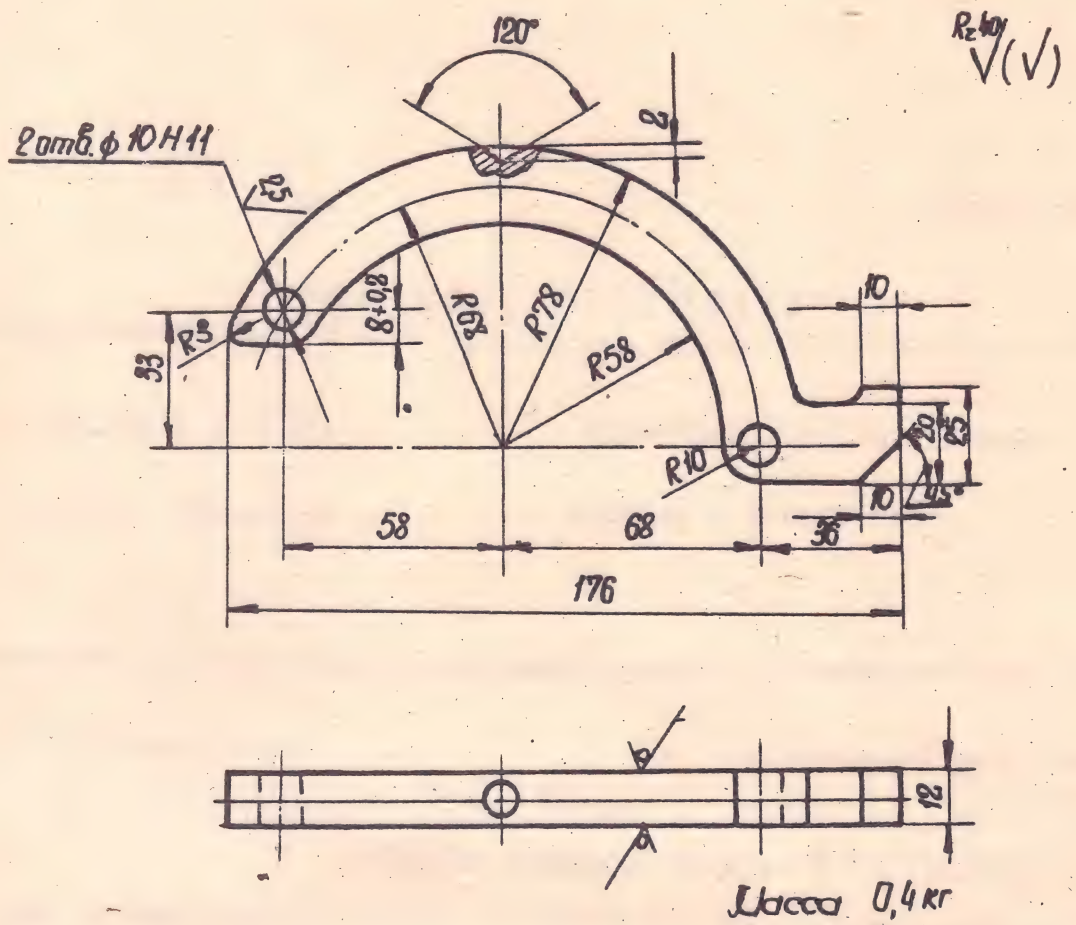
Условное обозначение прижима :

Прижим 70I8-0005 ОСТ I.5I239 – 80.

I.2. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Условное обозначение рычага:

Рычаг 70I8-0005/00I ОСТ I.5I239 - 80.

2.2. Материал - лист $\frac{\text{I2 ГОСТ I9903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ I4637-69}}$.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I - 68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ РЫЧАЖНЫЕ ИЗОГНУТЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51240-80

Взамен ОСТ 1.51240-72

Распоряжением Министерства

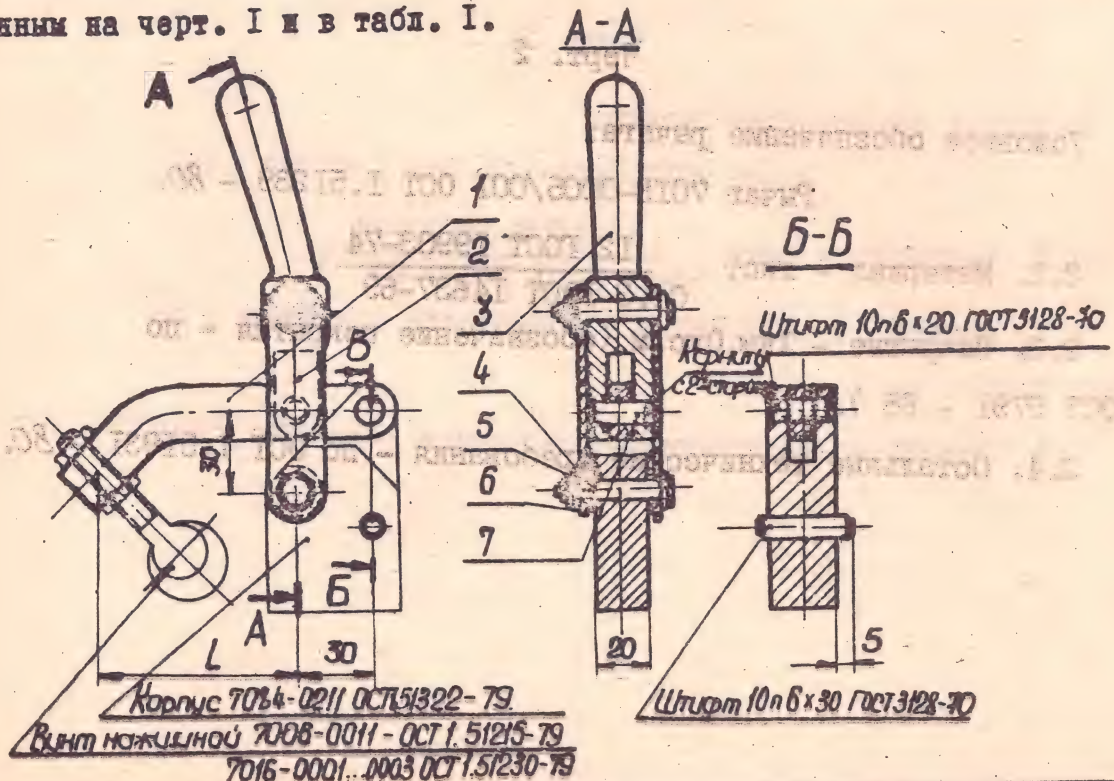
от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ РЫЧАЖНЫХ

I.I. Конструкция и размеры прижимов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6538

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение прижимов	Применяемость	L	Масса, кг	Дет.I.Рычаг	Дет.2.Серьга ОСТ I.5I297-80
				Количество	
				I	2
				Обозначение деталей	
70I8-00II		80	0,96	70I8-00II/00I	7062-00I5
00I2		I00	I,02	00I2/00I	
70I8-00I3		I20	I,08	70I8-00I3/00I	

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов	Дет.3.Рукоятка ОСТ I.5I296-79	Дет.4. Ось ГОСТ 9650-7I	Дет.5. Шплинт ГОСТ 397-66
	Количество		
	I	2	2
	Обозначение деталей		
70I8-00II	7062-0006	10с 9 х 40	2,5 х I4
00I2			
70I8-00I3			

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов	Дет.6.Шайба ГОСТ II37I-68	Дет.7.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	4	I
	Обозначение деталей	
70I8-00II	I0-0I5	10п 6 х 20
00I2		
70I8-00I3		

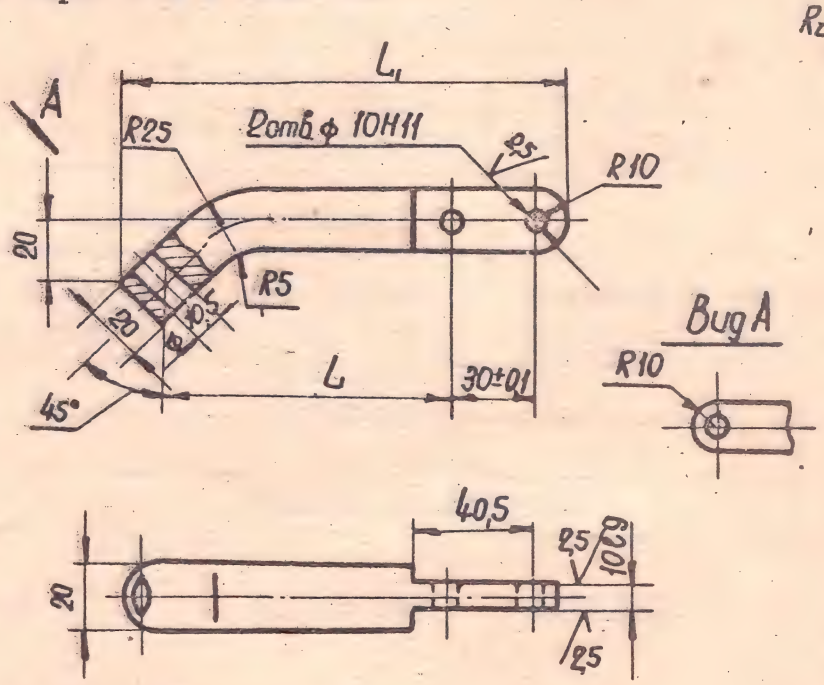
Пример условного обозначения прижима размером L = I00 мм:

Прижим 70I8-00I2 ОСТ I.5I240 - 80.

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рычага	L	L_1	Масса, кг
70I8-00II/00I	80	I34	0,325
00I2/00I	I00	I54	0,390
70I8-00I3/00I	I20	I74	0,455

Пример условного обозначения рычага размером L = I00 мм:

Рычаг 70I8-00I2/00I ОСТ I.5I240 - 80.

2.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-7I.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791 - 68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФИКСАТОРЫ С ПРИЖИМОМ РЫЧАЖНО - ВИНТОВЫМ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I24I - 80

Взамен ОСТ I.5I24I-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01 07 1981 г.

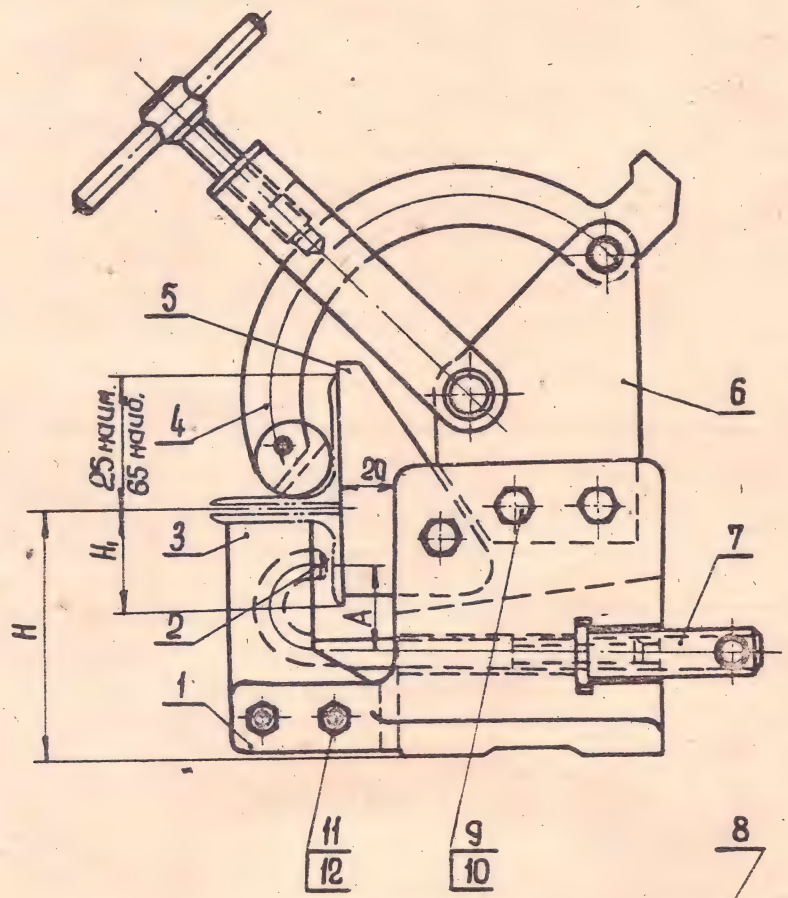
I. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

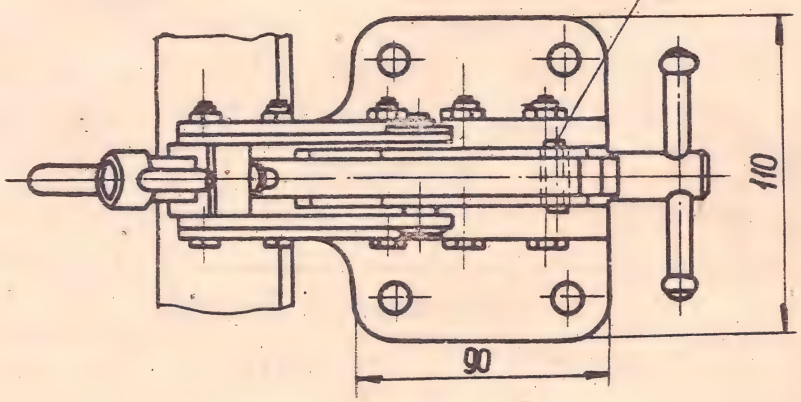
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Инв. № 8530





Инв. №

Размеры в мм

Обозначение фиксаторов	Применяемость	H	H, Наиб.	A	Масса, кг	Дет.I.Корпус ОСТ I.51320-80	Дет.2.Болт ОСТ I.51206-80
						Количество	
						I	I
						Обозначение деталей	
70I8-002I		80	40	30	5,22	7084-0I9I	7002-00I9
0022		I00	34	40	8,43	-0I92	-0024
70I8-0023		I20	67	50	7,27	7084-0I93	7002-0029

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.3.Опора ОСТ I.5I329-80	Дет.4.Прижим ОСТ I.5I239-80	Дет.5.Сектор ОСТ I.5I328-80
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70I8-002I	7089-006I	70I8-0005	7089-005I
0022	0062		7089-0052
70I8-0023	7089-0063		

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.6.Корпус ОСТ I.5I322-80	Дет.7.Гайка ОСТ I.5I3I2-80	Дет.8.Штифт ГОСТ 3I28 – 70
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70I8-002I	7084-02I2	7003-00I2	10п6 х 20
0022	7084-02I3	00I3	
70I8-0023		7003-00I4	

Продолжение

Обозначение фиксаторов	Дет.9.Болт ГОСТ 7808-70	Дет.I0.Гайка ГОСТ 2526-70	Дет.II.Болт ГОСТ 7808-70	Дет.I2.Гайка ГОСТ 2526-70
	Количество			
	3	3	2	2
	Обозначение деталей			
70I8-002I 0022 70I8-0023	МI0х50.66.055	МI0.5.055	М8х50.66.055	М8.5.055

Пример условного обозначения фиксатора размером H = I00 мм:

Фиксатор 70I8-0022 ОСТ I.5I24I - 80.

2. Детали 3,5 и 6 ставить на болтах и клее ВК-9 ВИАМ 958-75 .

3. Три отв. ϕ I0,5 под болт МI0 в дет. I,5 и 6 и два отв. ϕ 8,5 под болт М8 в дет. 3 сверлить при сборке по месту.

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 683.33

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАМКИ ДЛЯ КРЫШЕК

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I242 - 80

Взамен ОСТ I.5I242-72

Распоряжением Министерства

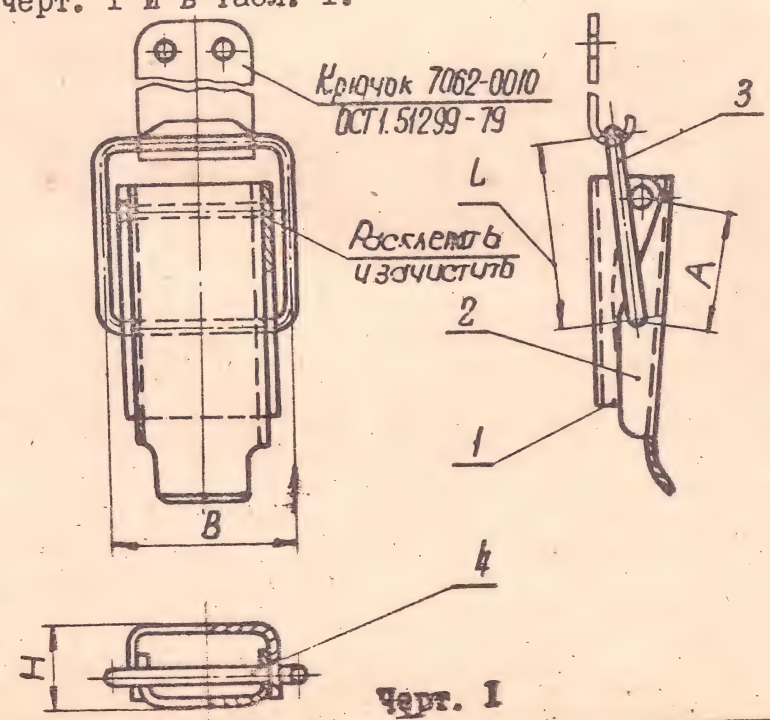
от 25.08. 1980 г. №087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗАМКОВ ДЛЯ КРЫШЕК

I.I. Конструкция и размеры замков должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83

АБ. 3. 6540

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение замков	Применяемость	B	L	A	H	Масса, кг	Дет.I. Корпус
							Количество
							I
							Обозначение деталей
70I8-003I		20	I6	8	I0	0,0I3	70I8-003I/00I
0032		24	22	I4		0,0I9	0032/00I
70I8-0033		32	32	20	I4	0,043	70I8-0033/00I

Продолжение табл.I

Обозначение замков	Дет.2.Рычаг	Дет.3.Пряжка	Дет.4. Ось
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70I8-003I	70I8-003I/002	70I8-003I/003	70I8-003I/004
0032	0032/002	0032/003	0032/004
70I8-0033	70I8-0033/002	70I8-0033/003	70I8-0032/004

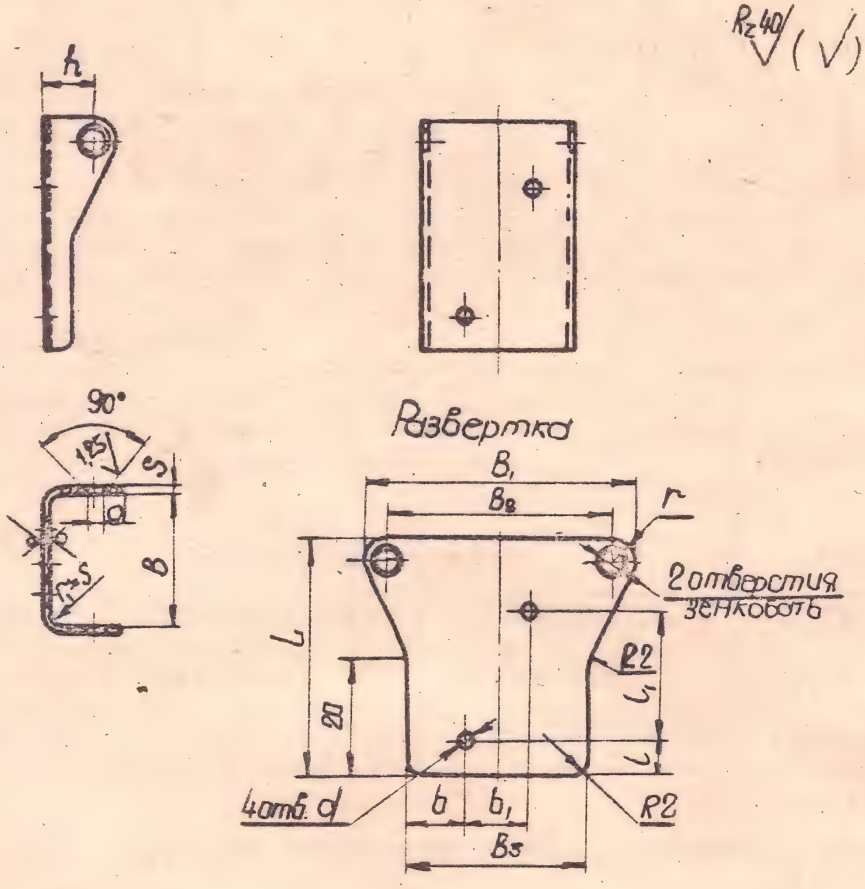
Пример условного обозначения замка размером B = 32 мм:

Замок 70I8-0033 ОСТ I.5I242 – 80.

I.2. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт.2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Применяемость	B	S	h	B1	B2	B3	L	d	b	b1
70I8-003I/00I		I4,2	I,0	7	33	27	2I	30	2,2	8	5
0032/00I		I8,2		7	37	3I	25	35			9
70I8-0033/00I		23,2	I,5	9	47	39	3I	40	2,7	I0	II

Продолжение табл.2

Обозначение корпусов	l	l_1	r	Масса, кг
70I8-003I/00I	5	I5	3	0,005
0032/00I		20		0,008
70I8-0033/00I	6	22	4	0,0I7

Пример условного обозначения корпуса размером B = 23,2 мм:

Корпус 70I8-0033/00I ОСТ I.5I242 - 80

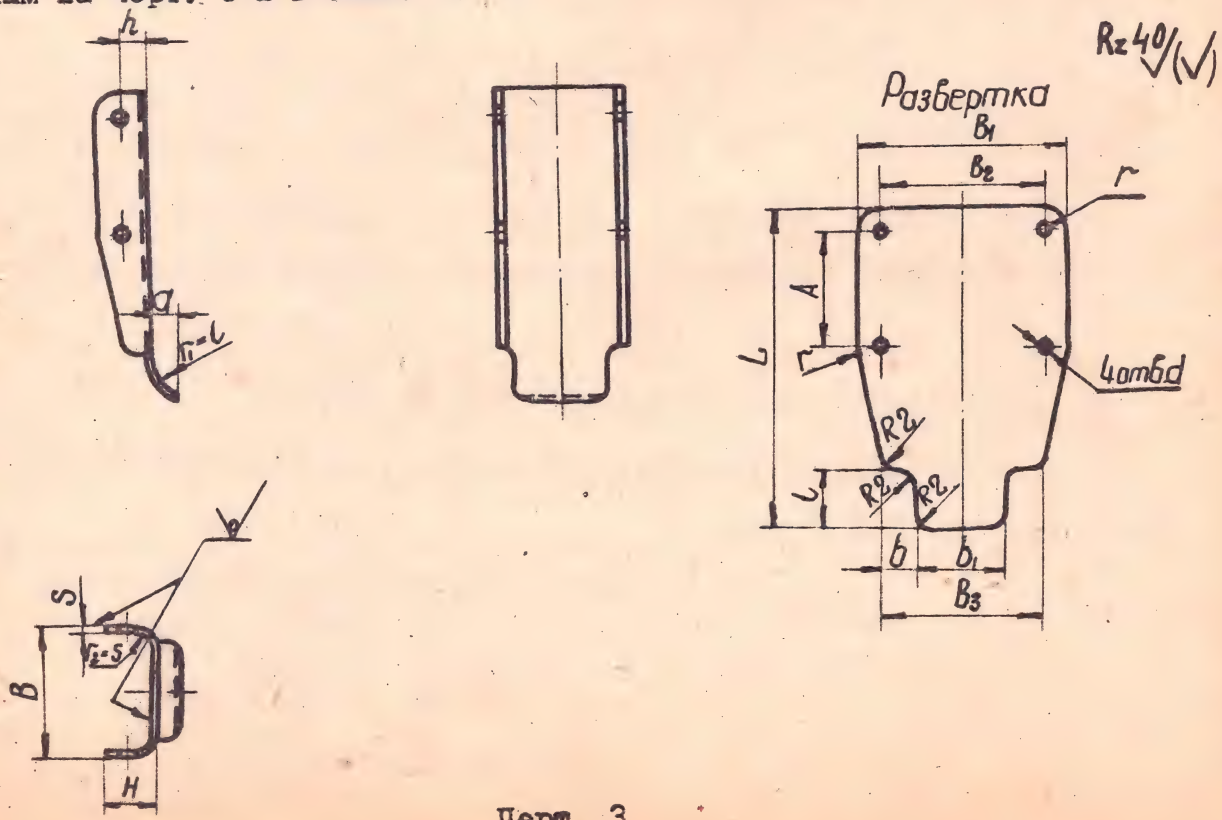
2.2. Материал - лист $\frac{S\ \text{ГОСТ I9904 - 74}}{\text{Ст.3. ГОСТ I6523 - 70}}$.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м(обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение рычага	Применяемость	B	H	h	S	a	B_1	B_2	B_3	L	l	b
70I8-003I/002		I4	6	3	I,0	3	23	I7	I9	40	8	5
0032/002		I8					27	2I	23	45		
70I8-0033/002		23	9	5	I,5	4	37	29	28	55	I0	6

Продолжение табл.3

Обозначение рычага	b_1	A	r	d	Масса, кг
70I8-003I/002	9	8	3	2,2	0,006
0032/002	I3	I4		2,2	0,008
70I8-0033/002	I6	20	4	2,7	0,020

Пример условного обозначения рычага размером B = 23 мм:

Рычаг 70I8-0033/002 ОСТ I.5I242 - 80.

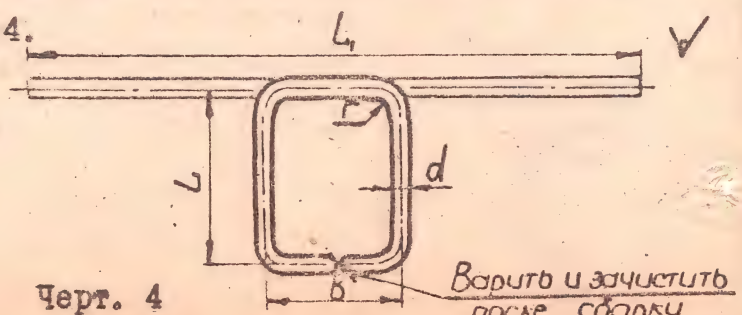
3.2. Материал - лист $\frac{S \text{ ГОСТ I9904-74}}{\text{Ст.3. ГОСТ I6523-70}}$.

3.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРЯЖКИ (ДЕТАЛЬ 3)

4.I. Конструкция и размеры пряжки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение пряжки -	Применяемость	B	L	d	r	C	L_1	Масса, кг
70I8-003I/003		20	I6	2,0	I,0	I,00	69	0,002
0032/003		24	22				89	0,003
70I8-0033/003		32	32	2,5	I,5	I,25	I24	0,005

Пример условного обозначения пряжки размером B = 24 мм:

Пряжка 70I8-0032/003 ОСТ I.5I242 - 80.

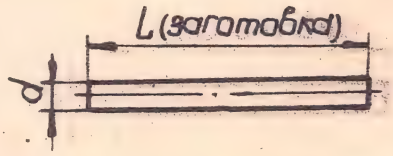
4.2. Материал - проволока 0d ГОСТ 3282-74.

4.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОСИ (ДЕТАЛЬ 4)

5.I. Конструкция и размеры оси должны соответствовать указанным на черт 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение оси	Приемлемость	L	d	Масса, кг
70I8-003I/004		I8	2,0	0,0004
0032/004		22		0,0005
70I8-0033/004		28	2,5	0,00II

Пример условного обозначения оси размерами d = 2 мм и L = 22 мм:

Ось 70I8-0032/004 ОСТ I.5I242 - 80.

5.2. Материал - проволока $0d$ ГОСТ 3282-74.

5.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

5.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 683.33 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАМКИ РЫЧАЖНЫЕ ДЛЯ ЛЕНТ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I243-80

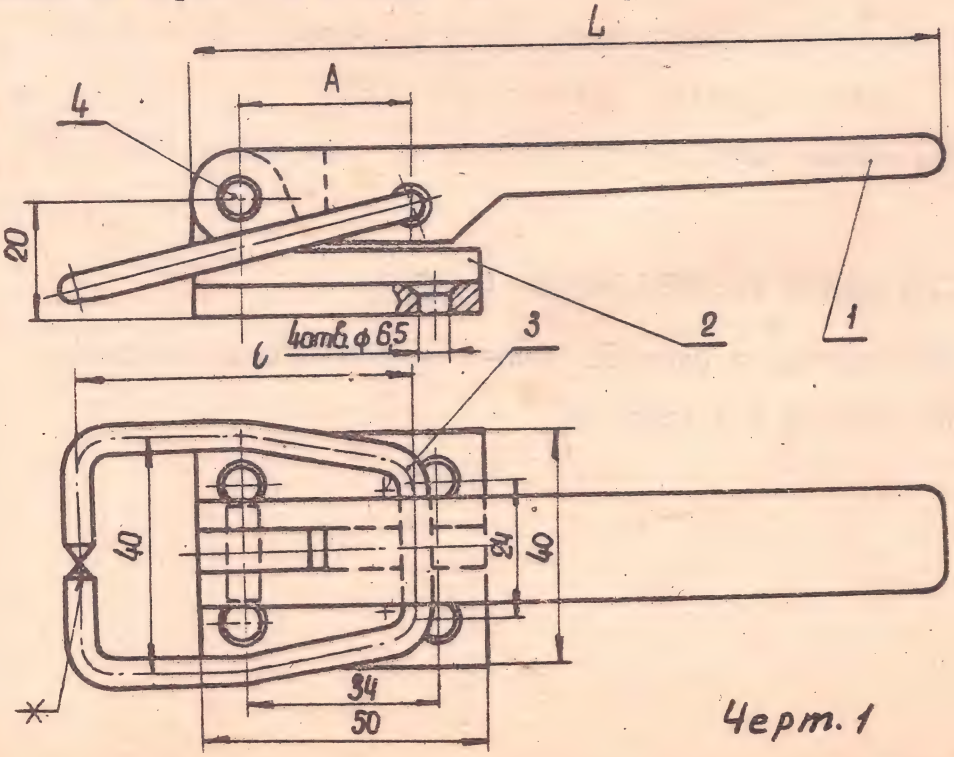
Взамен ОСТ I.5I243-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗАМКОВ РЫЧАЖНЫХ

I.I. Конструкция и размеры замков должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Кн 220 В/в. распоряжение и главного инженера № 208 от 16.07.82, с 01.01.83г.

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение замков	Применяемость	A	l	L	Масса, кг	Дет.I.Рычаг
						Количество
						I
						Обозначение деталей
70I8-004I		30	60	I40	0,3I	70I8-004I/00I
70I8-0042		50	80	I60	0,37	70I8-0042/00I

Продолжение табл. I

Обозначение замков	Дет.2.Корпус	Дет.3.Пружка	Дет.4.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
70I8-004I-	70I8-004I/002	70I8-004I/003	6п6 x I8
70I8-0042		70I8-0042/003	

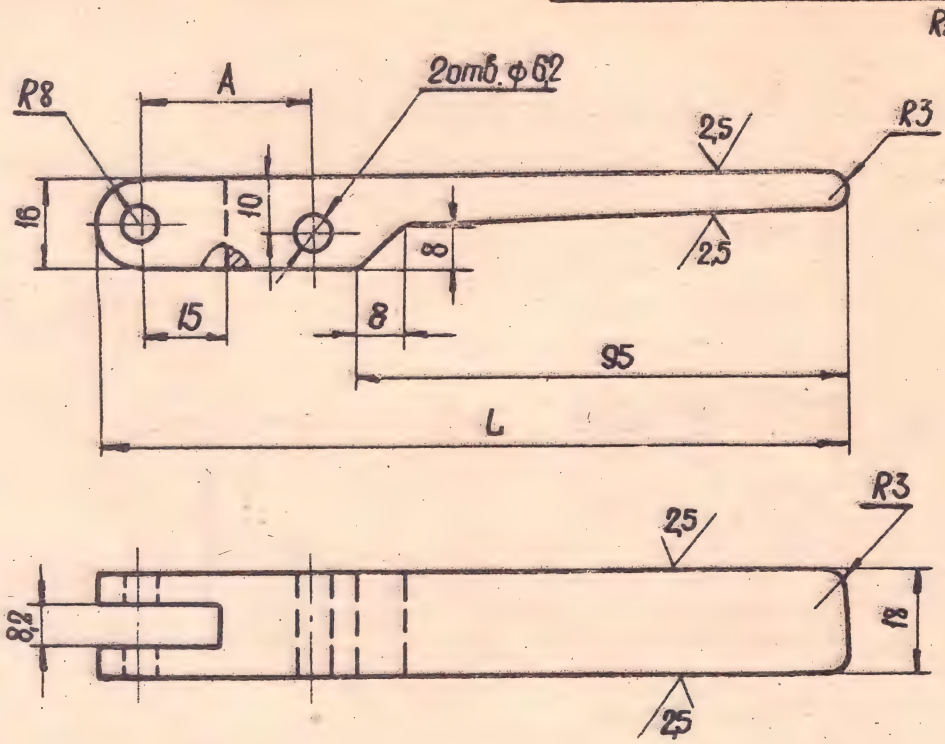
Пример условного обозначения замка размером A = 30 мм:

Замок 70I8-004I ОСТ I.5I243 - 80.

I.2. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

2.КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РЫЧАГА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры рычага должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2 .



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение рычагов	A	L	Масса, кг
70I8-004I/00I	30	I40	0,I60
70I8-0042/00I	50	I60	0,2I5

Пример условного обозначения рычага размером A = 30 мм:

Рычаг 70I8-004I/00I ОСТ I.5I243 - 80.

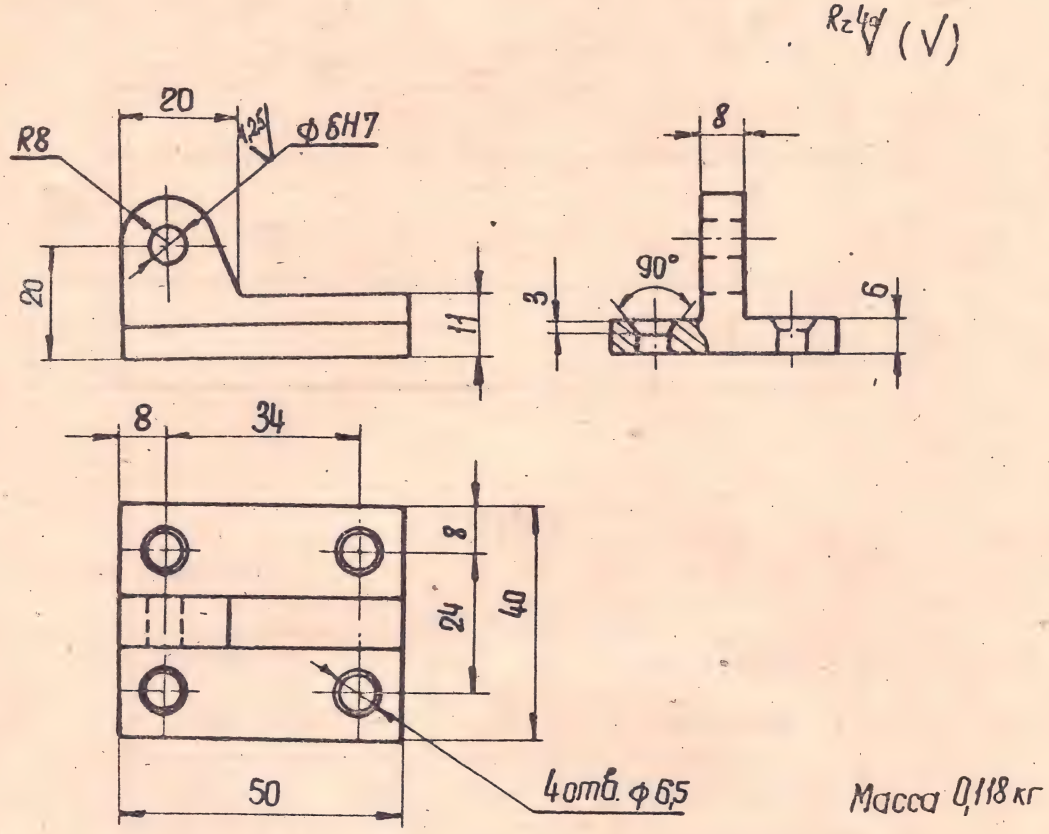
2.2. Материал - сталь марки Ст.3 по ГОСТ 380-7I.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I - 68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 3.



Черт. 3

Условное обозначение корпуса :

Корпус 70I8-004I/002 ОСТ I.5I243-80.

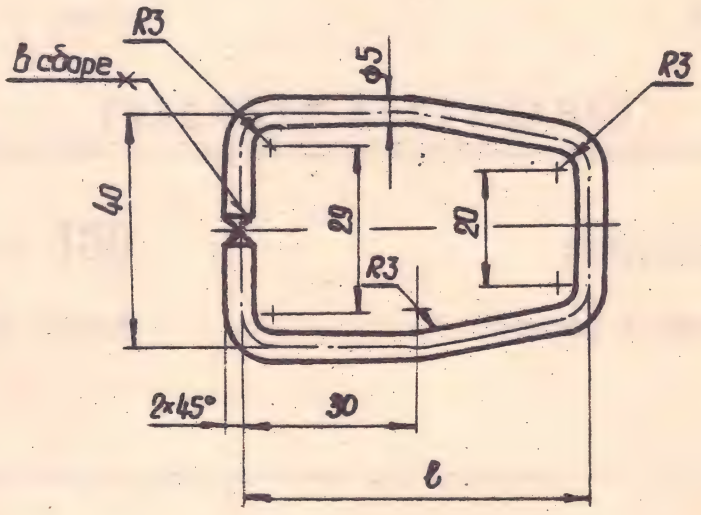
3.2. Материал - сталь марки Ст.3 по ГОСТ 380-7I.

3.3. Покрытие - Хим.Окс.М (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРЯЖКИ (ДЕТАЛЬ 3)

4.I. Конструкция и размеры пряжки должны соответствовать указанным на черт. 4. и в табл. 3.



Черт. 4

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение пряжки	ℓ	Развертка L	Масса, кг
70I8-004I/003	60	I82	0,028
70I8-0042/003	80	222	0,032

Пример условного обозначения пряжки размером ℓ = 60 мм:

Пряжка 70I8-004I/003 ОСТ I.5I243 - 80.

4.2. Материал - проволока 05 IОСТ 3282 - 74.

4.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по IОСТ 979I-68).

4.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.2II.4 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УШИ ОДИНАРНЫЕ

Конструкция и размеры

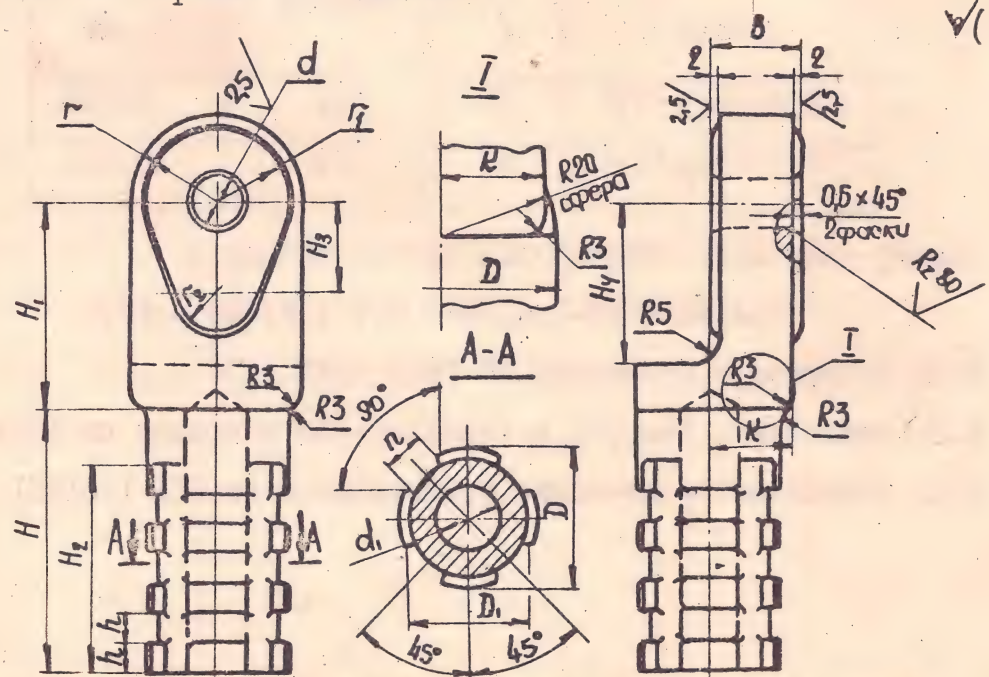
ОСТ I.5I244 - 80

Взамен ОСТ I.5I244-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры ушей одинарных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Выносной элемент I только для уха размерами D = 40 мм и K = I8 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/б распоряжением главного инженера от 16.04.82 №208, с 01.01.83г.

Инв. № 6549

Размеры в мм

Обозначение ушей	Применяемость	B (пред. откл. по e9)	d (пред. откл. по H8)	D	D_1	H	H_1	H_2	H_3	H_4
7030-000I		20	I2	28	22	60	50	56	20	35
0002			I8	40	32	90	70	70	30	55
7030-0003		30		50	42					

Продолжение

Обозначение ушей	r	r_1	r_2	K	d_1	n	h	Масса, кг	
								сталь	чугун
7030-000I	20	I8	I0	I8	-	6	8	0,6I	0,56
0002	30	25	I5		I6	I0	I0	I,60	I,47
7030-0003				28	22	I2		2,36	2,I6

Пример условного обозначения уза размерами B = 20 мм, d =I8мм

Ухо 7030-002 ОСТ I.5I244 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II по ГОСТ 977-75 или чугун КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос.(обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.2II.4 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УШИ ДВОЙНЫЕ

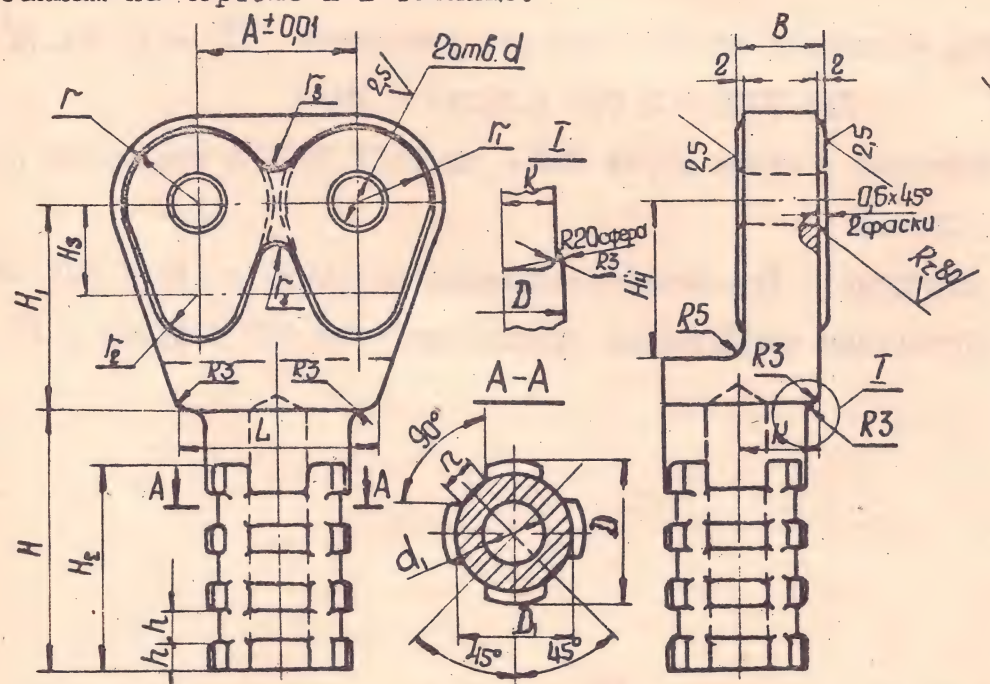
Конструкция и размеры

ОСТ I.5I245 - 80

Взамен ОСТ I.5I245-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. № 087-16
срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры ушей двойных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Выносной элемент I только для уха размерами D = 40 мм и K = I8 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.82

Инв. 3. 6543

Размеры в мм

Обозначение ушей двойных	Применяемость	B (пред. откл. по e9)	A	d (пред. откл. по H8)	D	D_1	H	H_1	H_2	H_3
7030-00II		20	50	I2	28	22	60	50	56	20
00I2				I8	40	32	90	70	70	30
00I3		30			50	42				
00I4		20	I00							
7030-00I5		30								

Продолжение

Обозначение ушей двойных	H_4	r	r_1	r_2	r_3	K	L	d_1	n	h	Масса, кг	
											сталь	чугун
7030-00II	35	20	I8	I0	-	I8	50	-	6	8	I,I0	I,00
00I2	55	30	25	I5	5		60	I6	I0	I0	2,08	I,9I
00I3						28		22	I2		2,90	2,66
00I4					-	I8	I00				3,35	3,08
7030-00I5					-	28					4,60	4,22

Пример условного обозначения уха размерами B = 20 мм, A = 50 мм, d = I8 мм:

Ухо 7030-00I2 ОСТ I.5I245 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II по ГОСТ 977-75 или чугун КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.2II.4 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УШИ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

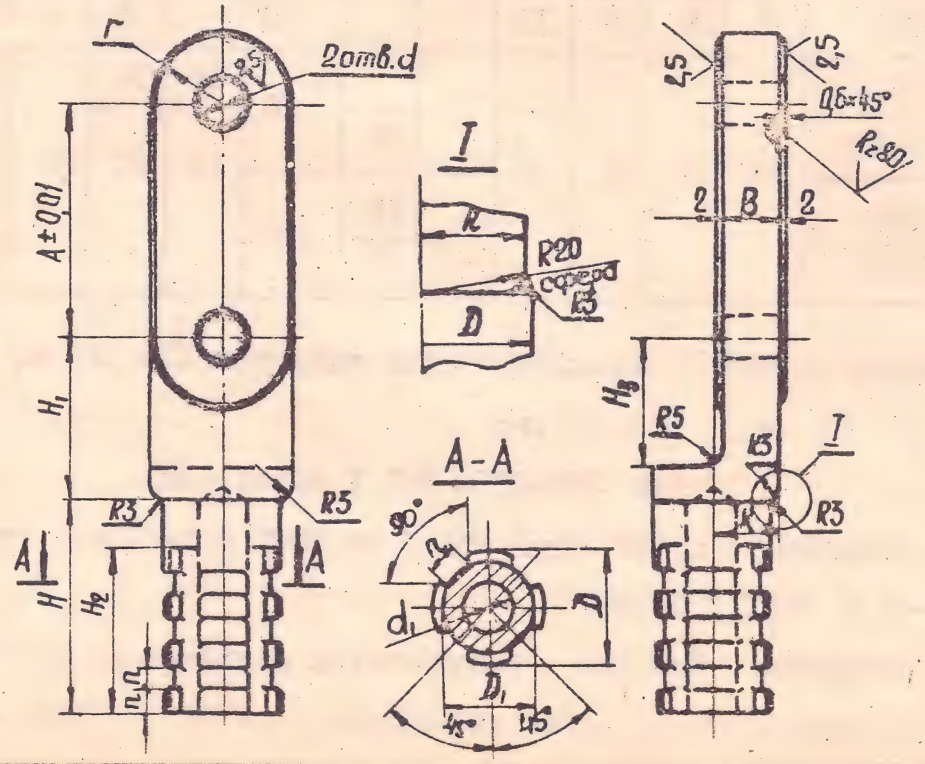
ОСТ I.5I246-80

Взамен ОСТ I.5I246-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 19 80 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.07 19 81 г.

I. Конструкция и размеры ушей удлиненных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжение главного инженера от 16.07.82 №208 с 04.08.82г.

Примечание. Выносной элемент I только для уха размерами D = 40 мм и K = I8 мм.

Размеры в мм

Обозначение ушей	Применяемость	B (пред. откл. по $e9$)	A	d (пред. откл. по $H8$)	D	D_1	H	H_1
7030-002I		20	50	I2	28	22	60	50
0022				I8	40	32	90	70
7030-0023		30	I00		50	42		

Продолжение

Обозначение ушей	H_2	H_3	r	K	d_1	n	h	Масса, кг	
								сталь	чугун
7030-002I	56	35	20	I8	-	6	8	0,90	0,82
0022	70	55			I6	I0	7	2,I0	I,92
7030-0023			30	28	22			3,70	3,40

Пример условного обозначения уха размерами B=20 мм, A = 50 мм и d = I8 мм:

Ухо 7030-0022 ОСТ I.5I246-80.

2. Материал - сталь марки 25Л-П по ГОСТ 977-75 или чугун КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

Зам. инв.

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИЛКИ ОДИНАРНЫЕ

Конструкция и размеры

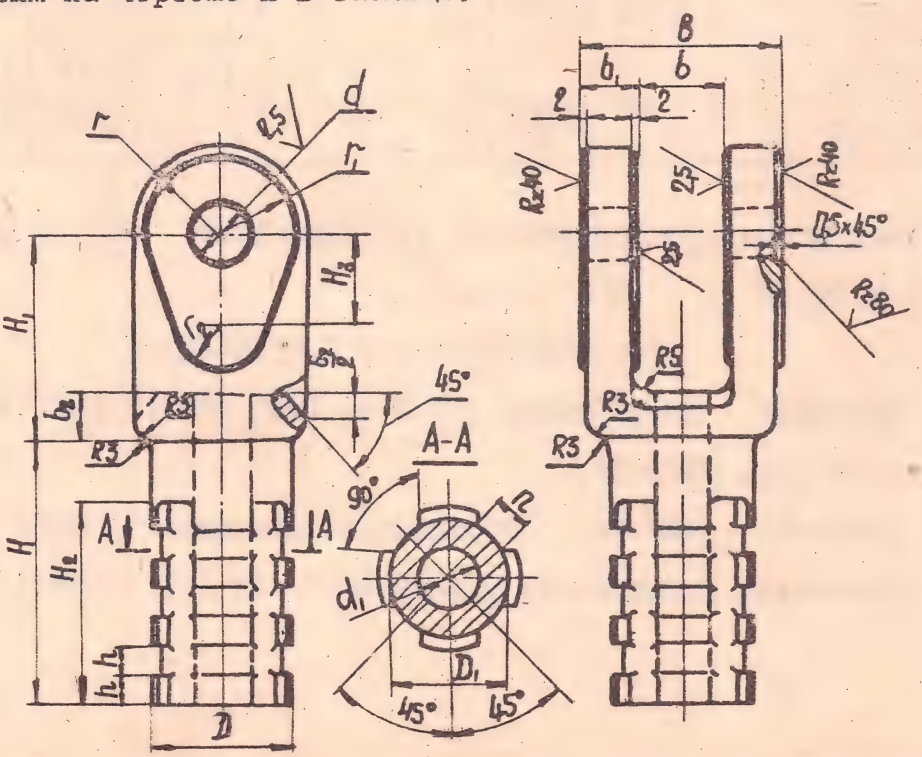
ОСТ 1.51247 - 80

Взамен ОСТ 1.51247-72

Распоряжением Министерства от 25.08. 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры вилок одинарных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6545

В/В. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.

Размеры в мм

Обозначение вилок	Применяемость	b (пред. откл. по $H8$)	d (пред. откл. по $H8$)	D	D_1	B	H	H_1	H_2	H_3
7030-003I		20	I2	28	22	48	60	50	56	20
0032			I8	40	32	52	90	70	70	30
0033		30		50	42	70				
7030-0034		60				I00				

Продолжение

Обозначение вилок	r	r_1	r_2	b_1	b_2	d_1	n	h	Масса, кг	
									сталь	чугун
7030-003I	20	I8	I0	I4	I2	-	6	8	0,78	0,7I
0032	30	25	I5	I6		I6	I0	I0	2,00	I,80
0033				20	I6	22	I2		2,80	2,60
7030-0034									3,20	2,90

Пример условного обозначения вилки размерами b = 20 мм и d = I8$H8$:

Вилка 7030-0032 ОСТ I.5I247 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-П по ГОСТ 977-75 или чугун марки КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос.(обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

Инв. №0

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208 с 01.01.83г.

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИЛКИ ДВОЙНЫЕ

Конструкция и размеры

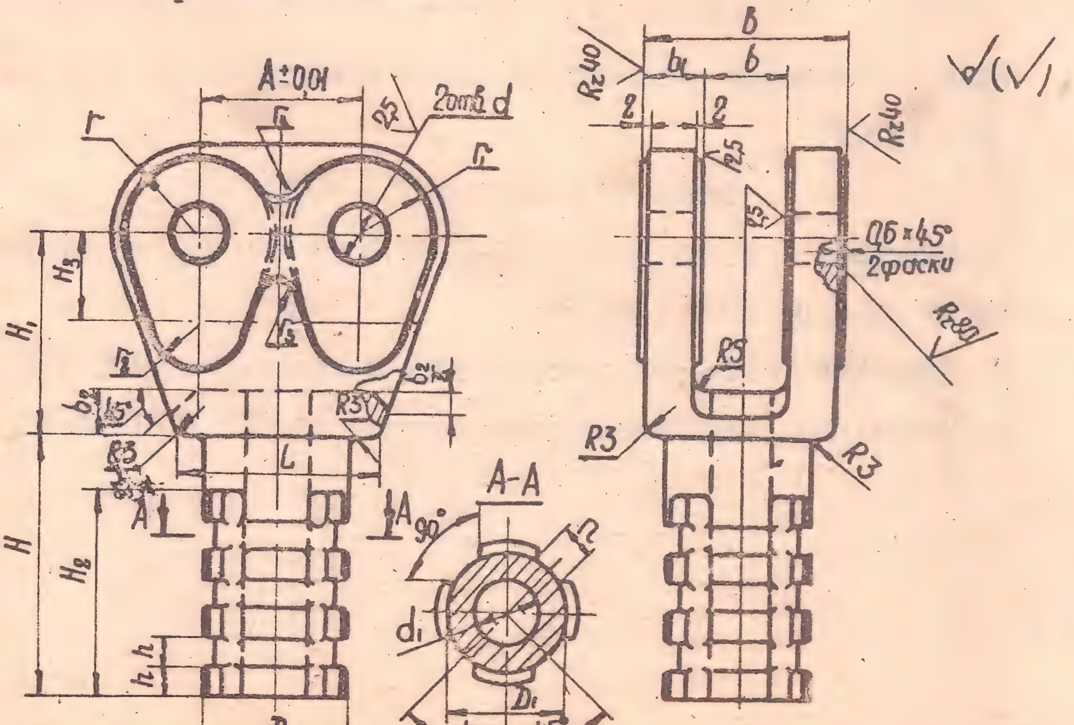
ОСТ 1.51248 - 80

Взамен ОСТ 1.51248-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры вилок двойных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Обозначение вилок	Применяемость	b (пред. откл. по $H8$)	d (пред. откл. по $H8$)	A	B	D	D_1	H	H_1	H_2
7030-004I		20	I2	50	48	28	22	60	50	56
0042			I8		52	40	32	90	70	70
0043		30			70	50	42			
0044		20		I00	52					
0045		30			70					
7030-0046		60			I00					

Продолжение

Обозначение вилок	H_3	r	r_1	r_2	r_3	L	b_1	b_2	h	d_1	n	Масса, кг	
												сталь	чугун
7030-004I	20	20	I8	I0	-	50	I4	I2	8	-	6	I,3	I,2
0042	30	30	25	I5	5	60	I6		I0	I6	I0	2,6	2,4
0043							20	I6		22	I2	3,4	3,I
0044					-	I00	I6	I2				4,0	3,7
0045					-		20	I6				4,4	4,0
7030-0046					-							5,5	5,0

Пример условного обозначения вилки размерами b = 20 мм, A = 50 мм и d = I8 мм:

Вилка 7030-0042 ОСТ I.5I248 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II ГОСТ 977-75 или чугун марки КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВИЛКИ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51249 - 80

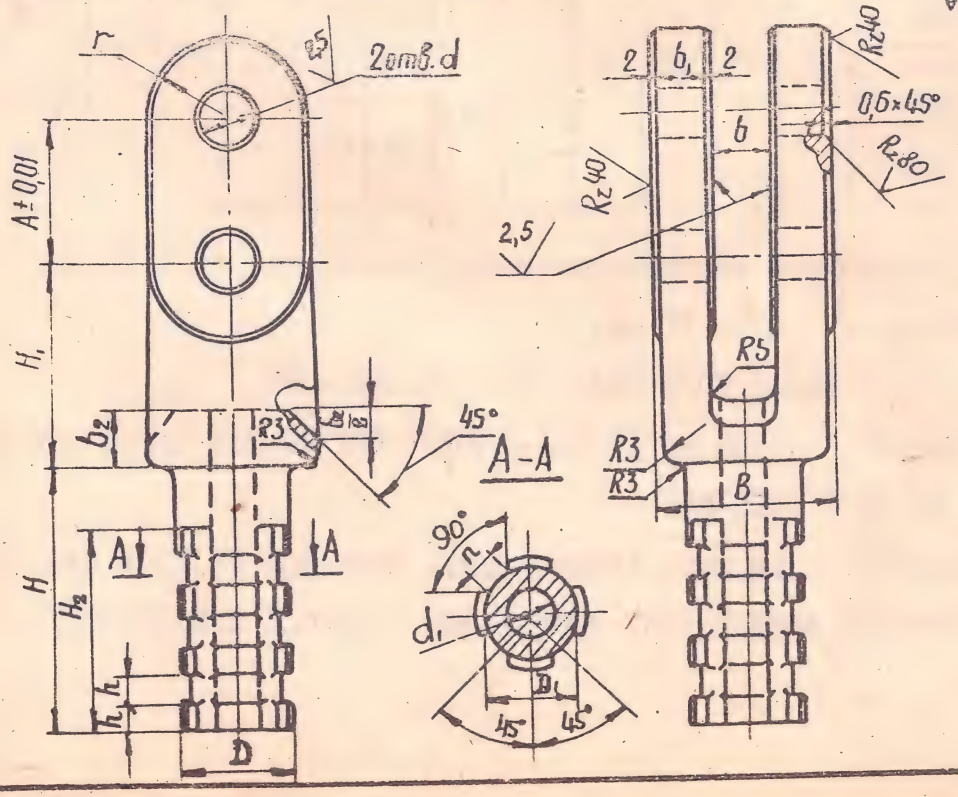
Взамен ОСТ 1.51249-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01 07 1981 г.

I. Конструкция и размеры вилок удлиненных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

√(√)



Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6547

В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 №208, с 01.01.83 г.

Размеры в мм

Обозначение вилок	Применяемость	b (пред. откл. по $H8$)	A	d (пред. откл. по $H8$)	B	D	D_1	H	H_1	H_2
7030-005I		20	50	I2	52	28	22	60	50	56
0052				I8	60	40	32	90	70	70
0053		30			78	50	42			
0054			I00							
7030-0055		60			I08					

Продолжение

Обозначение вилок	r	b_1	b_2	d_1	n	h	Масса, кг	
							сталь	чугун
7030-005I	20	I6	I6	-	6	8	I,6	I,45
0052	30	20	20	I6	I0	I0	3,I	2,80
0053		24		22	I2		4,0	3,70
0054							5,I	4,70
7030-055							5,3	4,90

Пример условного обозначения вилки размерами b = 20 мм, A = 50 мм, d = I8 мм:

Вилка 7030-0052 ОСТ I.5I249 - 80.

2. Материал - сталь 25Л-П ГОСТ 977-75 или чугун КЧ 45-6 по ГОСТ I2I5-59.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

Хим 220

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОЛУВИЛКИ ОДИНАРНЫЕ

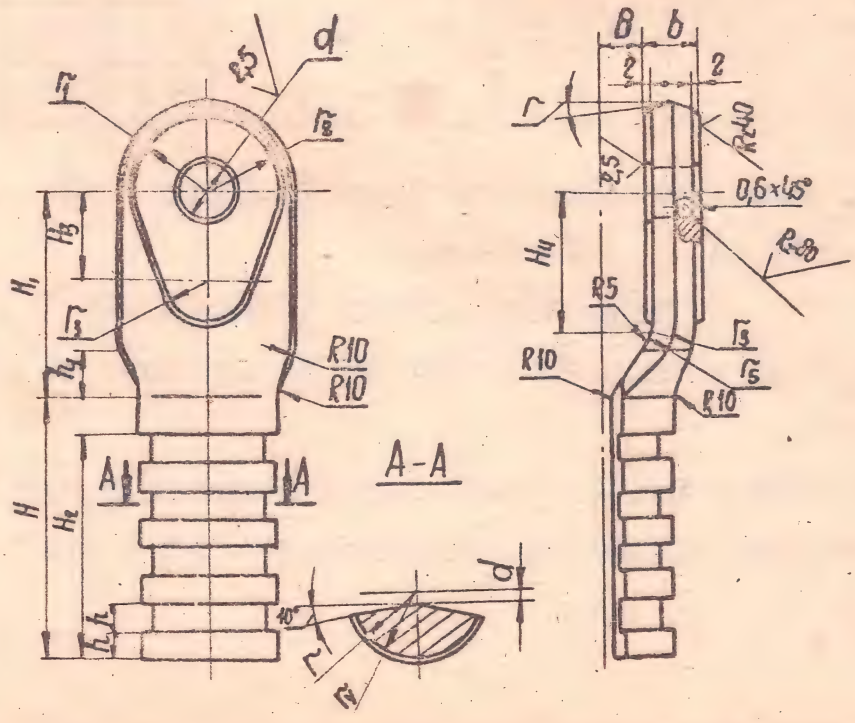
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51250 – 80

Взамен ОСТ 1.51250-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. №087-16
срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры полувилок одинарных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83 г.

Инв. 3. 6548

Размеры в мм

Обозначение полувилок	Применяемость	B	d (пред. откл. по $H8$)	r	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	r_6	H	H_1
7030-006I		I0	I2	I4	20	I8	I0	II	I0	I5	60	50
0062			I8	20	30	25	I5	I6	II	I7	90	70
7030-0063		I5		25				2I	I3	2I		

Продолжение

Обозначение полувтулок	H_2	H_3	H_4	a	b	h	h_1	Масса, кг
7030-006I	48	20	35	2	I4	8	I2	0,37
0062	80	30	48	3	I6	I0	I6	0,93
7030-0063				4	20			I,30

Пример условного обозначения полувилки размерами B = I0 мм: и d = I8 мм:

Полувилка 7030-0062 ОСТ I.5I250 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II ГОСТ 977-75 или сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.

3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.88

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОЛУВИЛКИ ДВОЙНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51251 - 80

Взамен ОСТ 1.51251-72

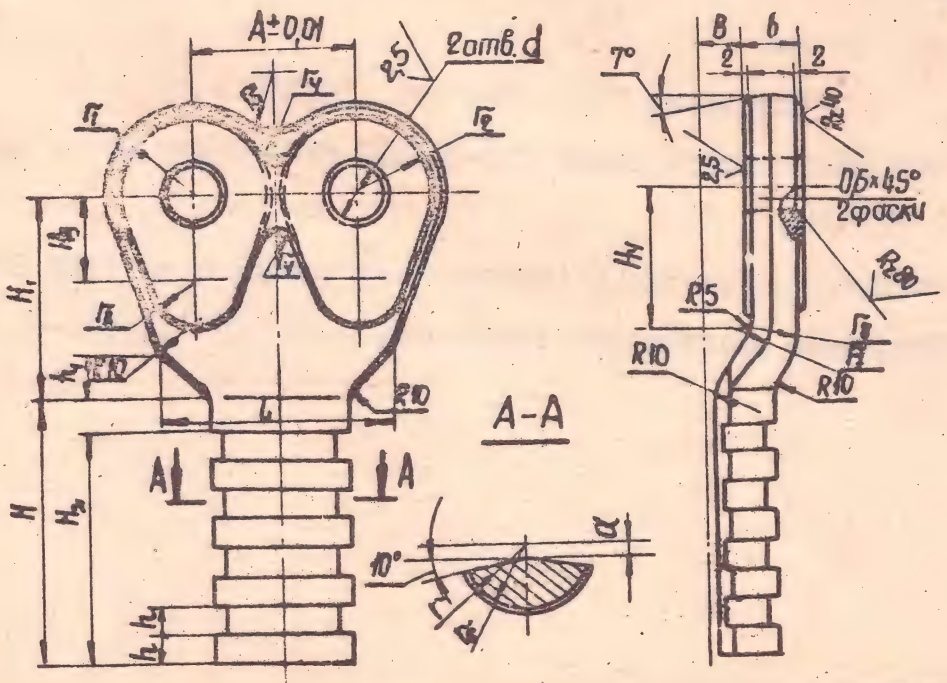
Распоряжением Министерства

от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры полувилок двойных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Инв. 3. 6549

В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.07.83.

Размеры в мм

Обозначение полувилок	Применяемость	B	A	d (пред. откл. по H8)	H	H_1	H_2	H_3	H_4	r	r_1	r_2
7030-007I		I0	50	I2	60	50	48	20	35	I4	20	I8
0072				I8	90	70	80	30	48	25	30	25
0073		I5										
0074		I0	I00									
7030-0075		I5										

Продолжение

Обозначение полувилок	r_3	r_4	r_5	r_6	r_7	r_8	L	a	b	h	h_1	Масса, кг
7030-007I	I0	-	I0	II	I0	I5	60	2	I4	8	I2	0,65
0072	I5	5	20	I6	II	I7	75	3	I6	I0	I6	I,54
0073				2I	I3	2I		4	20			I,90
0074		-			II	I7	I25		I6			2,I8
7030-0075		-			I3	2I			20			2,60

Пример условного обозначения полувилки размерами B = I0 мм, A = 50 мм, d = I8 мм:

Полувилка 7030-0072 ОСТ I.5I25I - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II по ГОСТ 977-75 или сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.

3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования по ОСТ I.5I93I - 80.

Инв. №0

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82. №208, с 01.01.83

УДК 621.88

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОЛУВИЛКИ УДЛИНЕННЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51252 – 80

Взамен ОСТ 1.51252-72

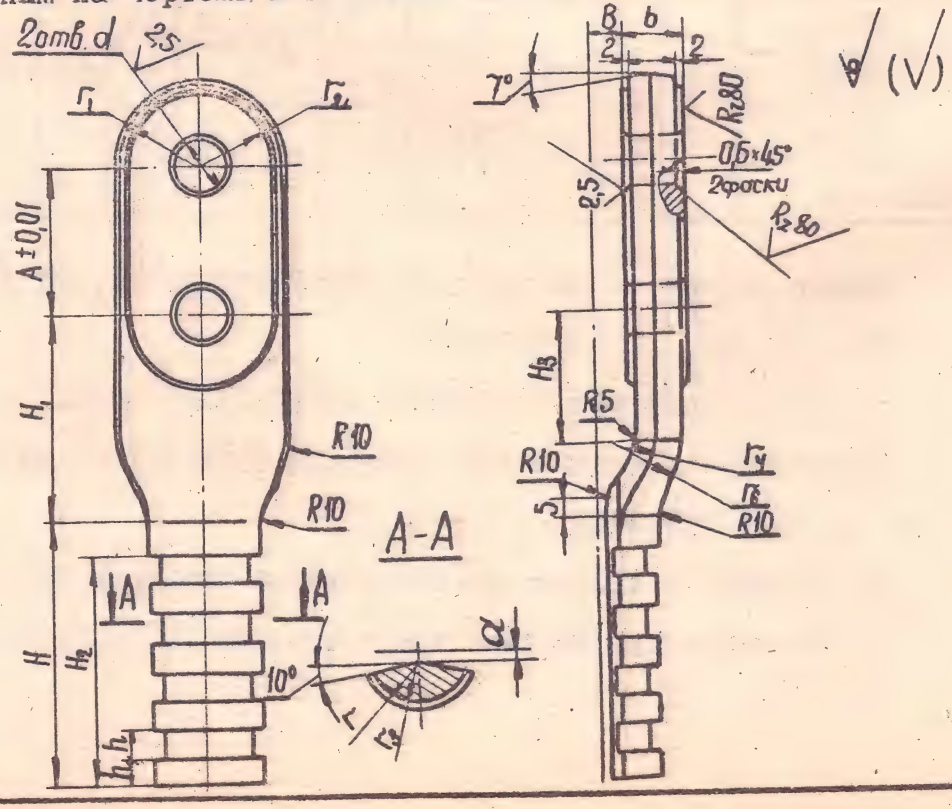
Распоряжением Министерства

от 25.08 1980 г. №087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры полувилок удлиненных должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6550

Размеры в мм

Обозначение полувилок	Применяемость	B	A	d (пред. откл. по H8)	r	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	H
7030-008I		I0	50	I2	I4	20	I8	II	I2	I9	60
0082				I8	20	30	25	I6	I3	2I	90
7030-0083		I5	I00					2I	I5	25	

Продолженье

Обозначение полувилок	H_1	H_2	H_3	a	b	h	Масса, кг
7030-008I	50	48	35	2	I6	8	0,59
0082	70	80	48	3	20	I0	I,5I
7030-0083				4	24		2,50

Пример условного обозначения полувилки размерами B = I0 мм, A = 50 мм, d = I8 мм:

Полувилка 7030-0082 ОСТ I.5I252 - 80.

2. Материал - сталь марки 25Л-II по ГОСТ 977-75 или сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.

3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

Инв. №Д

УДК 621.9-229.211.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ РЕБРИСТЫЕ

ОСТ 1.51263-80

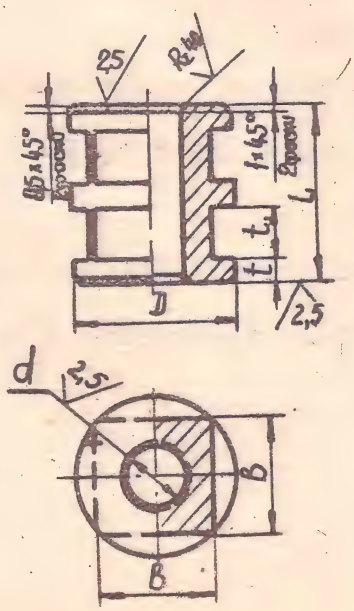
Взамен ОСТ 1.51263-72

Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Зак. 220. В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83г

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. з. 6561

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	d (пред. откл. по $H8$)	L (пред. откл. по $d11$)	D	B	t	t_1	Колич. пазов n	Масса, кг
7037-000I		8	20	22	I6	5	I0	I	0,042
0002			30			4	9	2	0,060
0003		I2	20	28	20	5	I0	I	0,063
0004			30			4	9	2	0,085
0005		I8	20	34	26	5	I0	I	0,085
0006			30			4	9	2	0,I23
7037-0007			60			6	I2	3	0,244

Пример условного обозначения втулки d = I8 мм и L = 30 мм:

Втулка 7037-0006 ОСТ I.5I263 - 80

2. Конструкция и размеры гнезд под втулки должны соответствовать указанным в приложении.

3. Материал - сталь марки 45Л-П по ГОСТ 977-75 или круг

$\frac{D \text{ ГОСТ } 2590\text{-}7I}{45 \text{ ГОСТ } I050\text{-}74}$.

4. Твердость HRC 35...40.

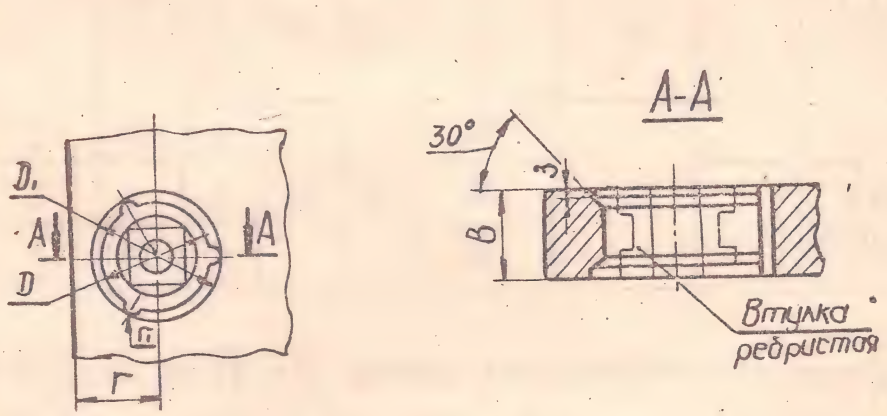
5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

ПРИЛОЖЕНИЕ К ОСТ I.5I263-80

СПРАВОЧНОЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГНЕЗД ПОД ВТУЛКИ РЕБРИСТЫЕ

I. Конструкция и размеры под втулки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение втулок	D	D_1	r не менее	r_1
7037-0001	32	38	25	3
0002				
0003	38	44	30	
0004				
0005	44	52	35	4
0006				
7037-0007				

2. Размер B - по чертежу приспособления.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФИКСАТОРЫ ВЫДВИЖНЫЕ
ВИНТОВЫЕ СДВОЕННЫЕ
Конструкция и размеры

ОСТ I.5I264 - 80

Взамен ОСТ I.5I264-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФИКСАТОРА ВЫДВИЖНОГО

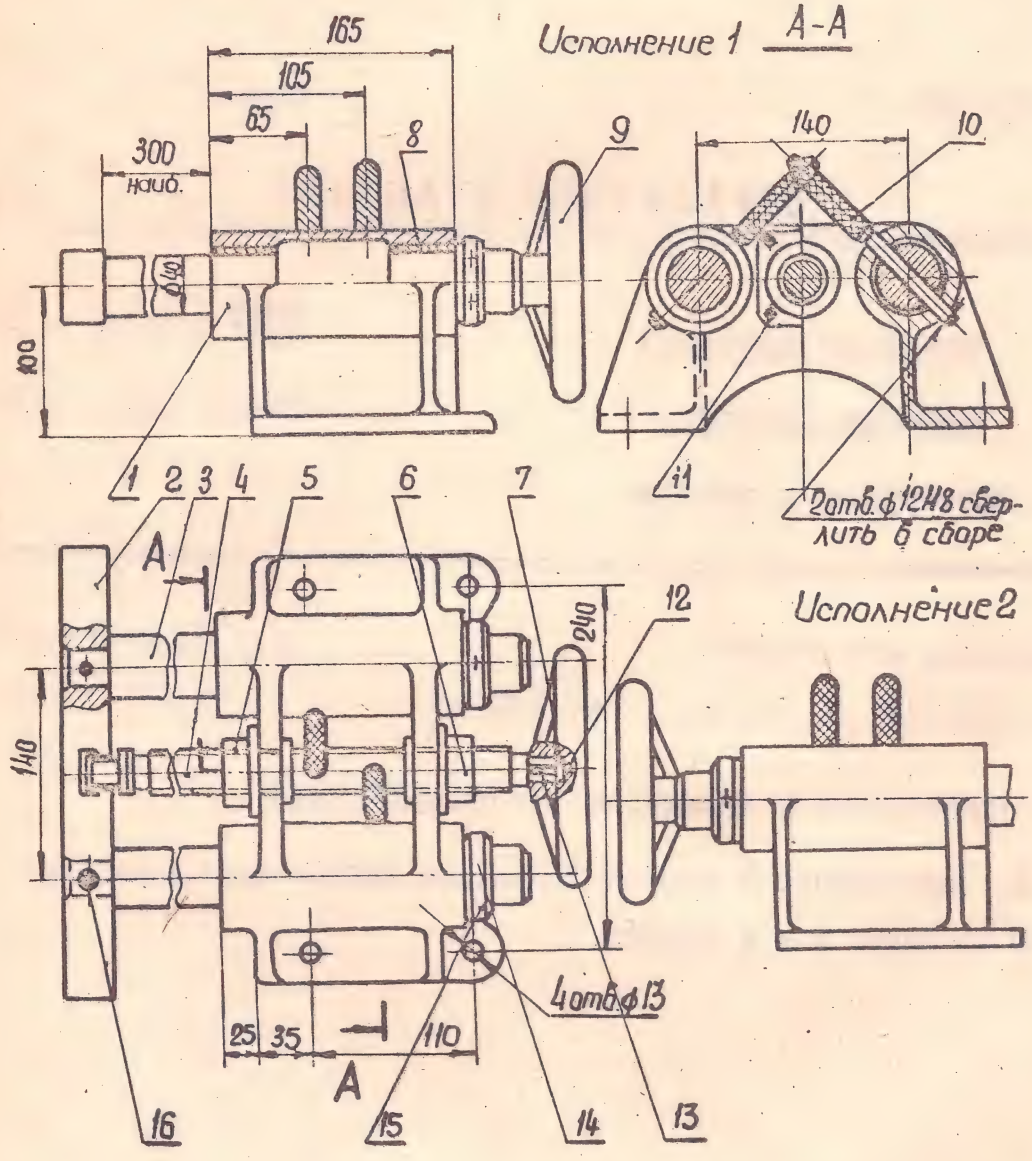
I.I. Конструкция и размеры фиксатора должны соответствовать указанным на черт. I и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6562

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208 с 01.01.83


165
105
65
300
наиб.
8
9
140
10
100
Исполнение 1
А-А
1
2
3
4
5
6
7
11
2отв.ф12Н8 сверлить в сборе
Исполнение 2
12
240
140
4отв.ф13
25
35
110
16
15
14
13

Черт. I

Обозначение фиксаторов		Применяемость		Масса, кг	Дет. I. Корпус
		Исполнение			Количество
					I
Исполнение I	Исполнение 2	I	2		Обозначение деталей
7037-00II	7037-00I2			24,2	7037-00II/00I

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет. 2. Колодка	Дет. 3. Стержень
		Количество	
		I	2
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	7037-00II/002	7037-00II/003

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет. 4. Винт	Дет. 5. Втулка
		Количество	
		I	I
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	7037-00II/004	7037-00II/005

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет. 6. Втулка резьбовая	Дет. 7. Шайба
		Количество	
		I	I
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	7037-00II/006	7037-00II/007

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет.8. Втулка ОСТ I.5I272-80	Дет.9.Маховик ОСТ I.76608-77
		Количество	
		4	I
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	7037-0050-40Н8-45	I60

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет.I0.Штырь ОСТ I.5I269-80	Дет.II.Винт ГОСТ I7473-72
		Количество	
		2	8
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	7037-0I23	М8 х 20.66-055

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет.I2. Винт ГОСТ I49I-72	Дет.I3.Шпонка ГОСТ 8789-68
		Количество	
		I	I
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	М5 х I0.66-055	5 х 5 х 20

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет.I4.Винт ГОСТ I476-75	Дет.I5.Кольцо ГОСТ 2832-64
		Количество	
		4	2
Исполнение I	Исполнение 2	Обозначение деталей	
7037-00II	7037-00I2	М10 х I6.66-055	40-55

Продолжение

Обозначение фиксаторов		Дет. I6. Штифт ГОСТ 3I28-70
		Количество
Исполнение I	Исполнение 2	2
		Обозначение деталей
7037-00II	7037-00I2	8п6 х 50

Условное обозначение фиксатора исполнения I :

Фиксатор 7037-00II ОСТ I.5I264-80.

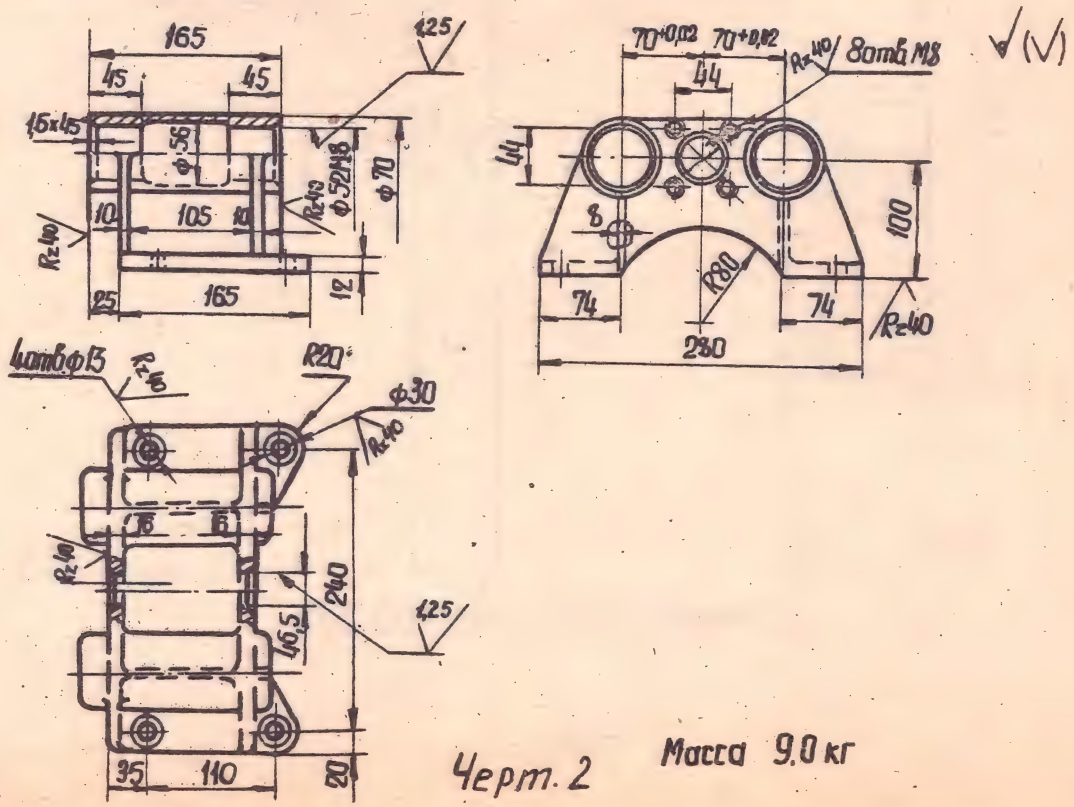
I.2. Втулки устанавливать на клее ВК-9 ВИАМ 958-75.(дет. 8)

I.3. Кольца установочные изготавливать без канавок под замковое кольцо.

I.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ I).

2.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2.



Черт. 2

Масса 9,0 кг

Условное обозначение корпуса:

Корпус 7037-00II/00I ОСТ I.5I264 - 80.

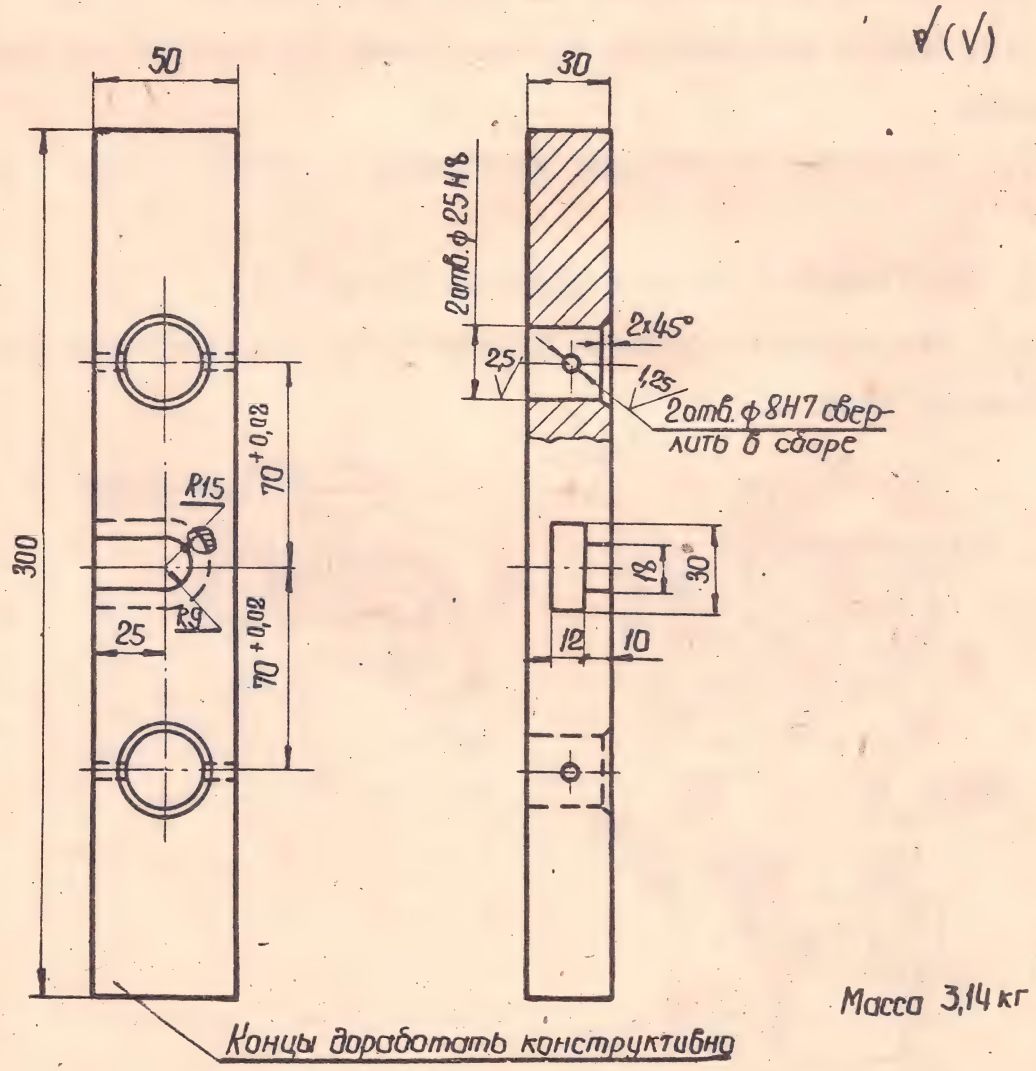
2.2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2-70.

2.3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОЛОДКИ (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры колодки должны соответствовать указанным на черт. 3.



Масса 3,14 кг

Черт. 3

Условное обозначение колодки:

Колодка 7037-00II/002 ОСТ I.5I264 - 80.

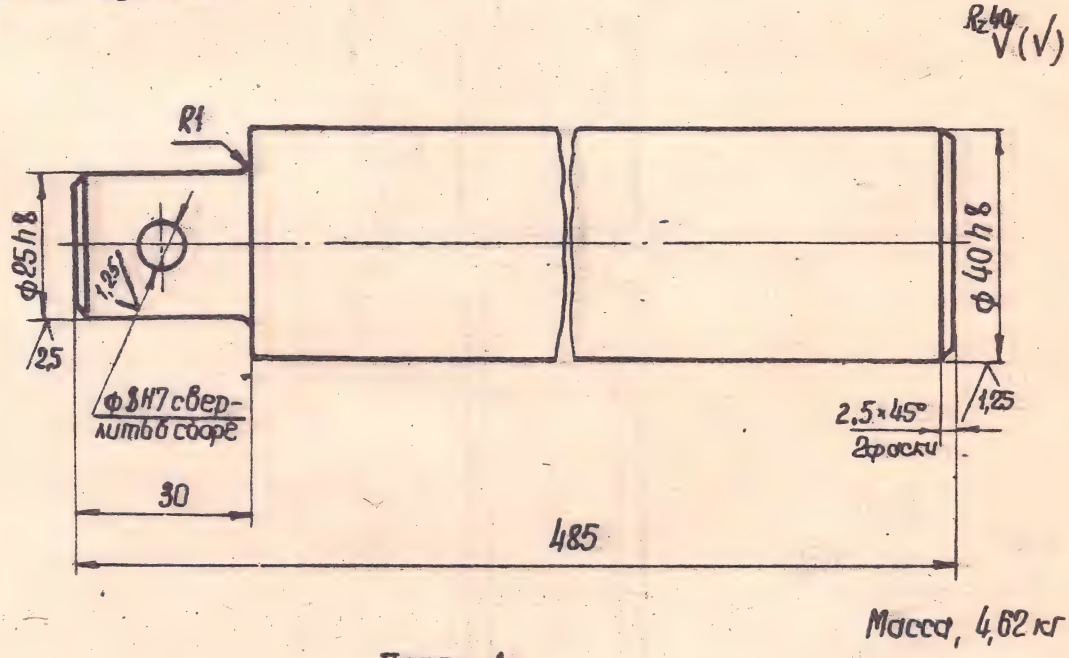
3.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-7I.

3.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТЕРЖНЯ (ДЕТАЛЬ 3)

4.I. Конструкция и размеры стержня должны соответствовать указанным на черт. 4.



Черт. 4

Условное обозначение стержня:

Стержень 7037-00II/003 ОСТ I.5I264 - 80.

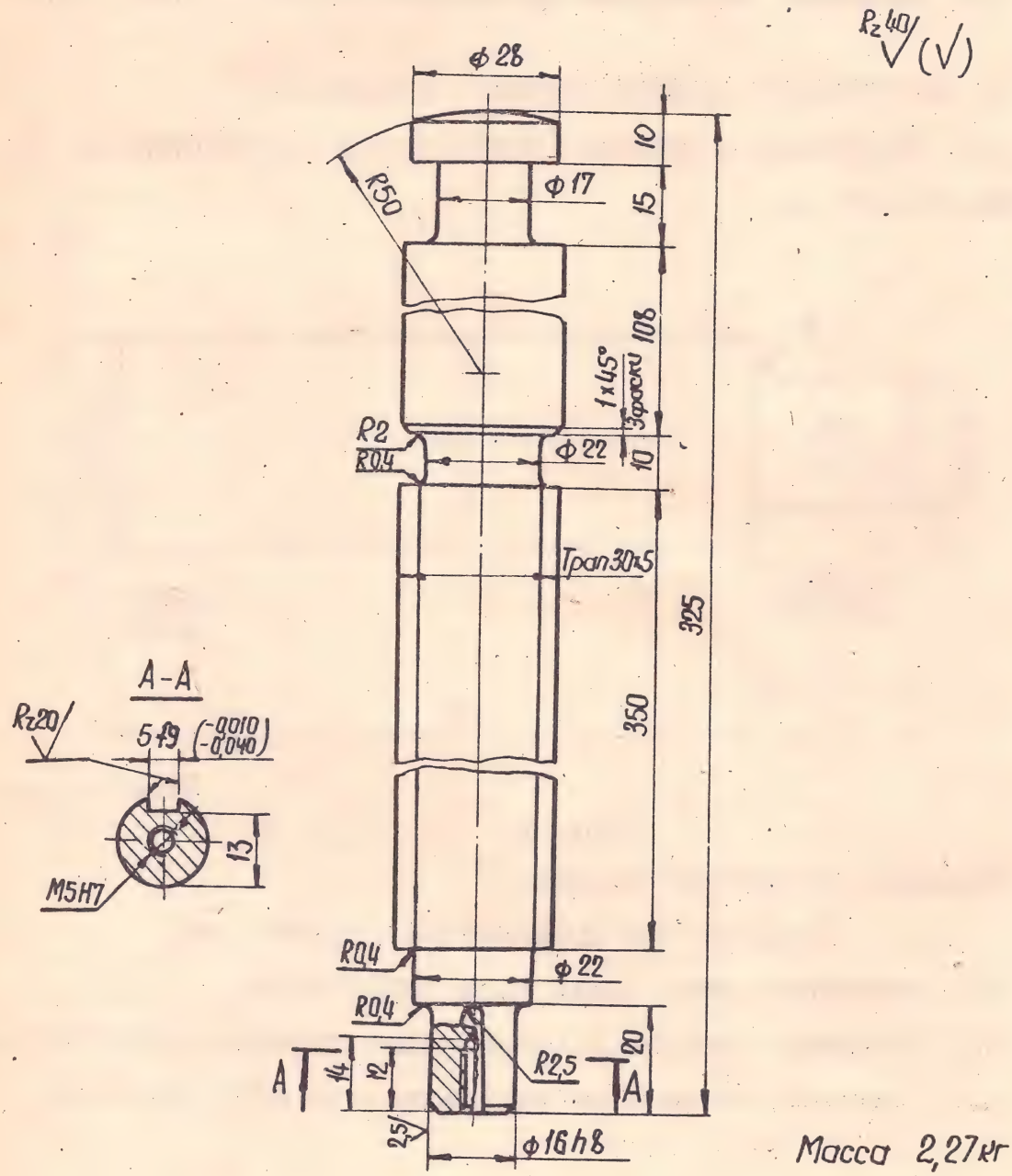
4.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

4.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВИНТА (ДЕТАЛЬ 4)

5.I. Конструкция и размеры винта должны соответствовать указанным на черт. 5.



Масса 2,27 кг

Черт. 5

Условное обозначение винта:

Винт 7037-0011/004 ОСТ I.5I264 - 80.

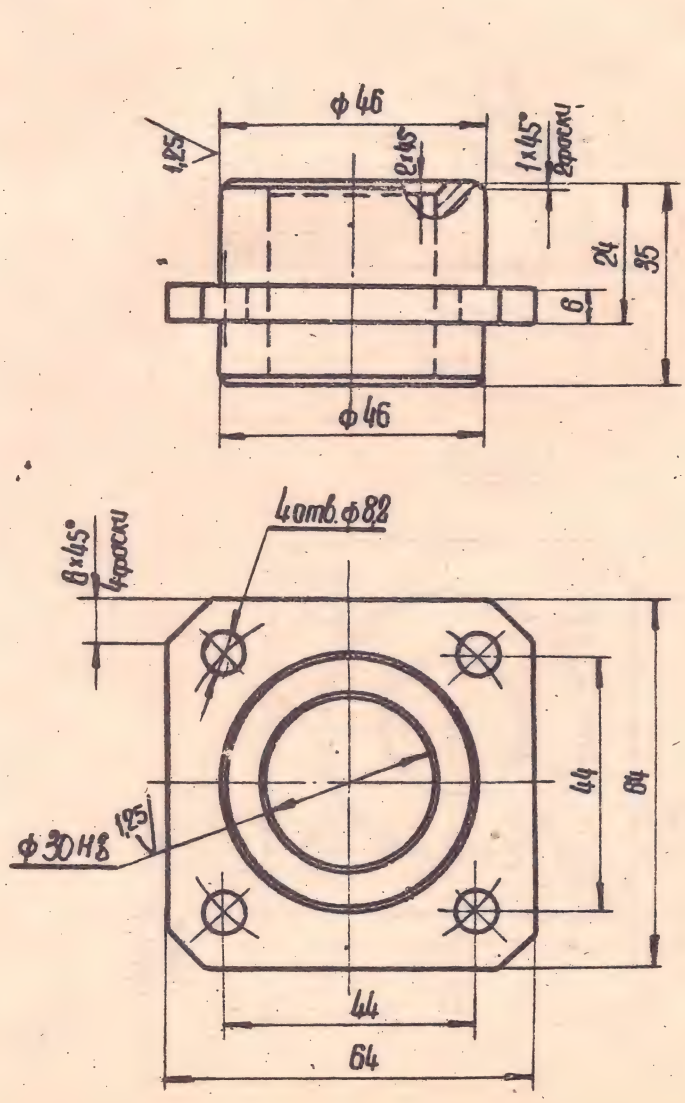
5.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

5.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

5.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ (ДЕТАЛЬ 5)

6.I. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 6.



Масса, 0,36 кг

Черт. 6

Условное обозначение втулки:

Втулка 7037-00II/005 ОСТ I.5I264 - 80.

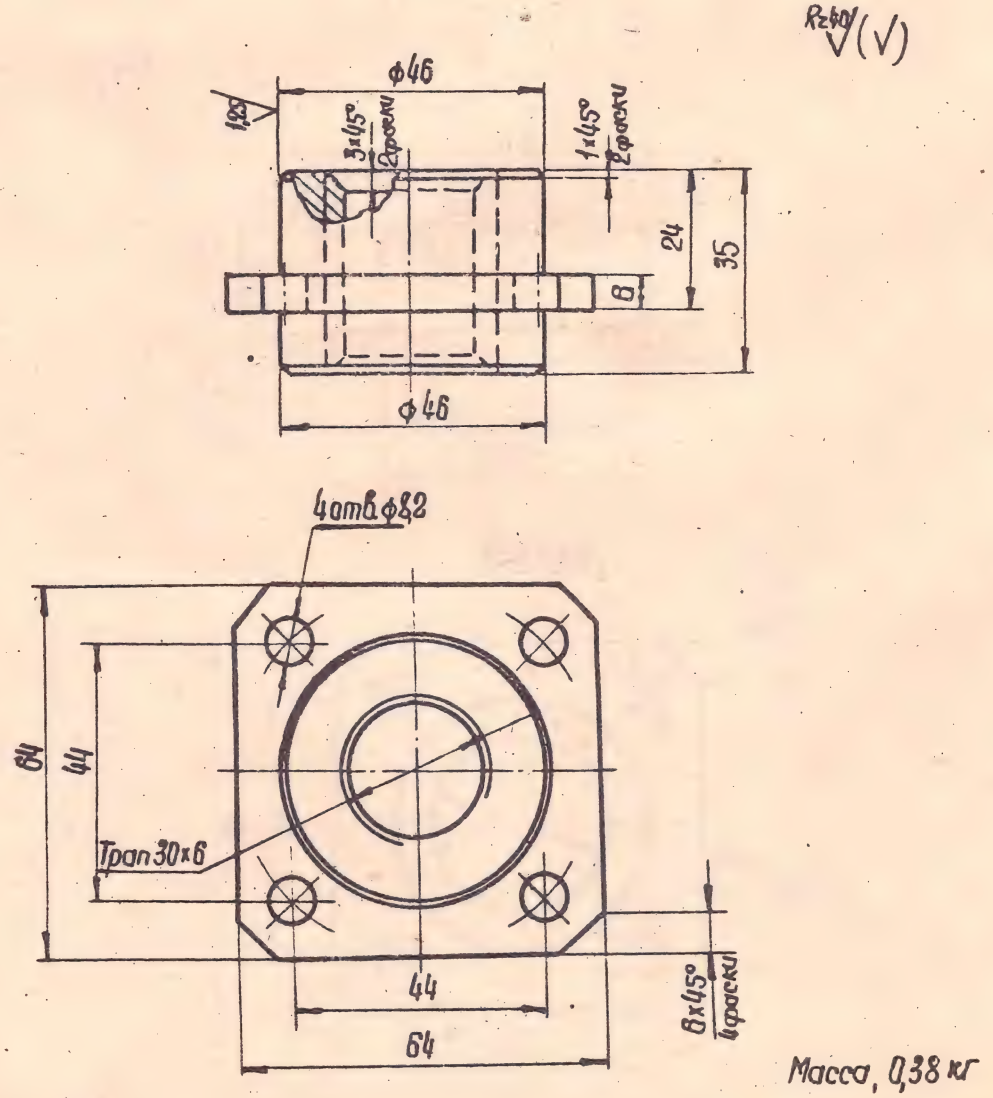
6.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

6.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

6.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

7. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛКИ РЕЗЬБОВОЙ (ДЕТАЛЬ 6)

7.I. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на черт. 7.



Масса, 0,38 кг

Черт. 7

Условное обозначение втулки:

Втулка 7037-00II/006 ОСТ I.5I264 - 80.

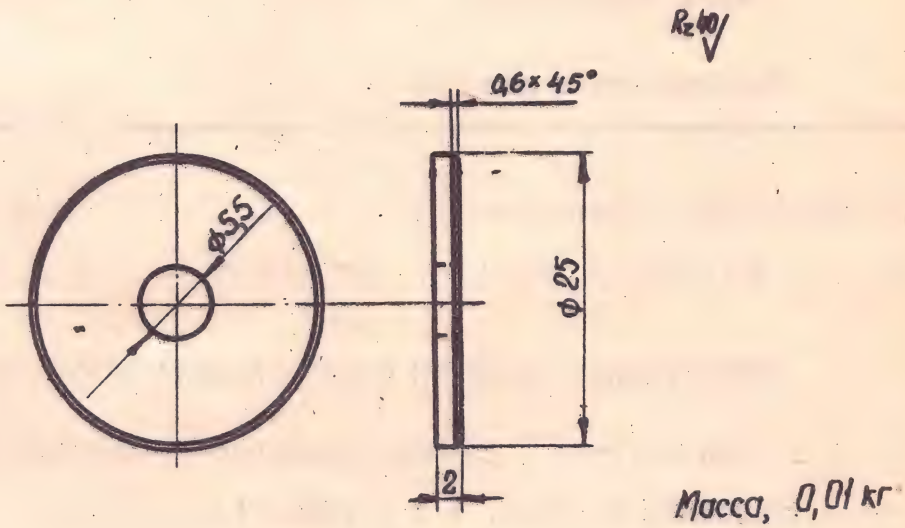
7.2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

7.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

7.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

8. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШАЙБЫ (ДЕТАЛЬ 7)

8.I. Конструкция и размеры шайбы должны соответствовать указанным на черт. 8.



Черт. 8

Условное обозначение шайбы:

Шайба 7037-00II/007 ОСТ I.5I264 - 80.

8.2. Материал - сталь марки Ст.2. по ГОСТ 380-7I.

8.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

8.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИЖИМЫ - ФИКСАТОРЫ ДВУХ РУБИЛЬНИКОВ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I265 - 80

Взамен ОСТ I.5I265-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРИЖИМОВ-ФИКСАТОРОВ ДВУХ РУБИЛЬНИКОВ

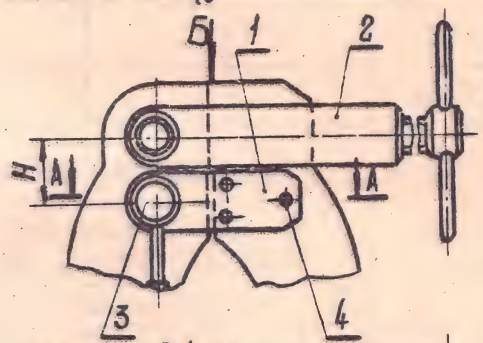
I.I. Конструкция и размеры прижимов-фиксаторов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

Издание официальное

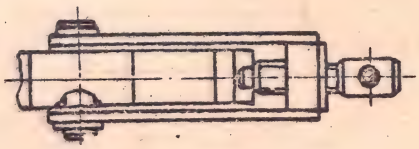
Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.01.82 №208, с 01.01.83г.

Исполнение 1 (для стальных рубильников)

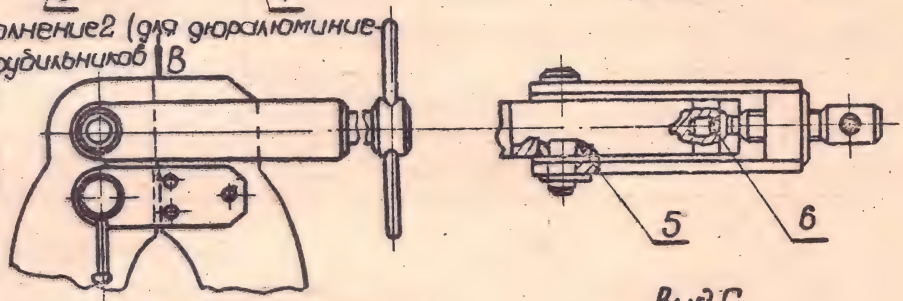


Вид Б



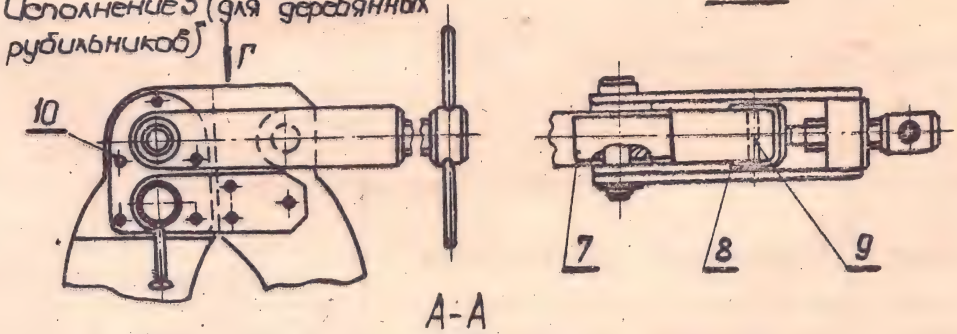
Вид В

Исполнение 2 (для дюралюминиевых рубильников)

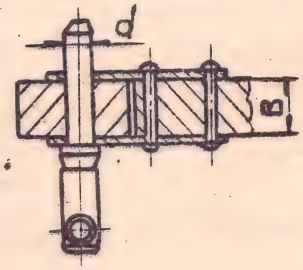


Вид Г

Исполнение 3 (для деревянных рубильников)



А-А



Черт. I

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение прижимов-фиксаторов			Применяемость			B
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	Испол-нение I	Испол-нение 2	Испол-нение3	
7037-002I	7037-0022	7037-0023				20
7037-0024	7037-0025	7037-0026				30

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов-фиксаторов			H	d (пред. откл. по h8)	Масса без рубильников, кг		
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3			Испол-нение I	Испол-нение 2	Испол-нение 3
7037-002I	7037-0022	7037-0023	25	I0	0,65	0,68	0,78
7037-0024	7037-0025	7037-0026	35	I2	0,87	0,97	I,03

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов-фиксаторов			Для всех исполнений	
			Дет.I.Пластина	Дет.2.Прижим ОСТ I.51218-80
			Количество	
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	2	I
			Обозначение деталей	
7037-002I	7037-0022	7037-0023	7037-002I/00I	7006-004I
7037-0024	7037-0025	7037-0026	7037-0024/00I	7006-0043

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов-фиксаторов			Для всех исполнений	
			Дет.3.Штырь ОСТ I.51269-80	Дет.4.Заклепка ГОСТ 10299-68
			Количество	
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	I	3
			Обозначение деталей	
7037-002I	7037-0022	7037-0023	7037-0II7	5 х 32
7037-0024	7037-0025	7037-0026	7037-0I2I	5 х 44

Продолжение табл.I

Обозначение прижимов-фиксаторов			Для исполнения 2	
			Дет.5.Втулка ОСТ I.51266-80	Дет.6.Опора ГОСТ13440-68
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	Количество	
			2	I
			Обозначение деталей	
7037-002I	7037-0022	7037-0023	7037-0035-10Н8-20	8 х 4
7037-0024	7037-0025	7037-0026	7037-0037-12Н8-30	

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов-фиксаторов			Для исполнения 3	
			Дет.7.Накладка	Дет.8.Обойма
			Количество	
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	2	I
			Обозначение деталей	
7037-002I	7037-0022	7037-0023	7037-0023/00I	7037-0023/002
7037-0024	7037-0025	7037-0026	7037-0026/00I	7037-0026/002

Продолжение табл. I

Обозначение прижимов-фиксаторов			Для исполнения 3	
			Дет.9.Заклепка.ГОСТ10300-68	Дет.I0.Заклепка.ГОСТ10300-68
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	Количество	
			I	5
			Обозначение деталей	
7037-002I	7037-0022	7037-0023	5 х 30	5 х 26
7037-0024	7037-0025	7037-0026	5 х 40	5 х 36

Пример условного обозначения прижима-фиксатора исполнения 2 размерами B = 20 мм:

Прижим-фиксатор 7037-0022 ОСТ I.5I265 - 80.

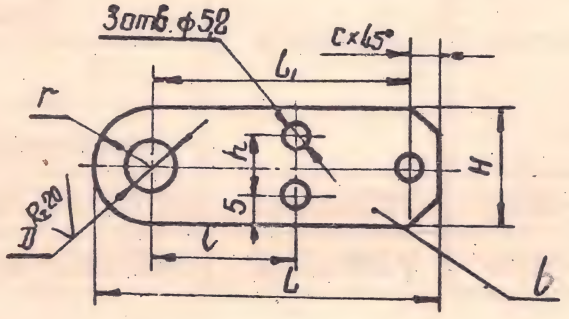
I.2. Конструкция и размеры законцовок рубильников должны соответствовать указанным в приложении.

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПЛАСТИНЫ (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры пластины должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

$R_z 80$ (√)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение пластины	D (пред. откл. по H8)	H	L	l	l1	h	r	b	c	Масса, кг
7037-0021/001	I0	20	60	24	45	I0	I0	2	5	0,0I6
7037-0024/001	I2	30	85	3I	65	20	I5	3	7	0,052

Пример условного обозначения пластины диаметром D = I0 мм:

Пластина 7037-0021/001 ОСТ I.5I265 - 80.

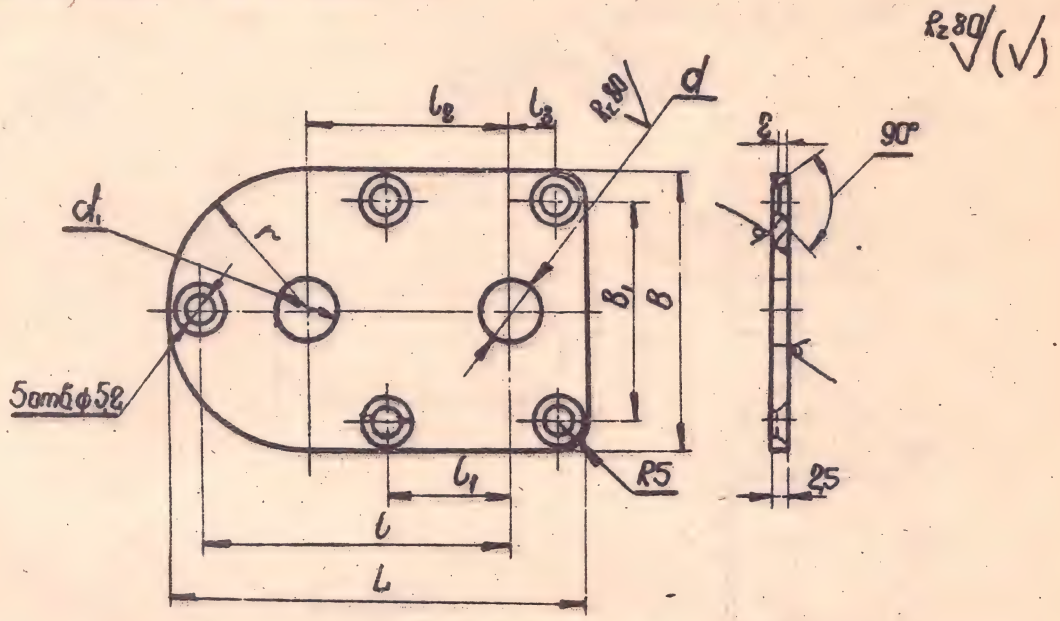
2.2. Материал - лист $\frac{б \text{ ГОСТ } I9904\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ } I6523\text{-}70}$.

2.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НАКЛАДКИ (ДЕТАЛЬ 7)

3.I. Конструкция и размеры накладки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение накладки	d (пред. откл. по H8)	d_1	L	B	B_1	l	l_1	l_2	l_3	r	Масса, кг
7037-0023/00I	I0	I0,2	55	34	24	37	I5	25	8	I7	0,026
7037-0026/00I	I2	I2,2	77	48	38	54	20	35	I3	24	0,056

Пример условного обозначения накладки диаметром d = I0 мм:

Накладка 7037-0023/00I ОСТ I.5I265 - 80.

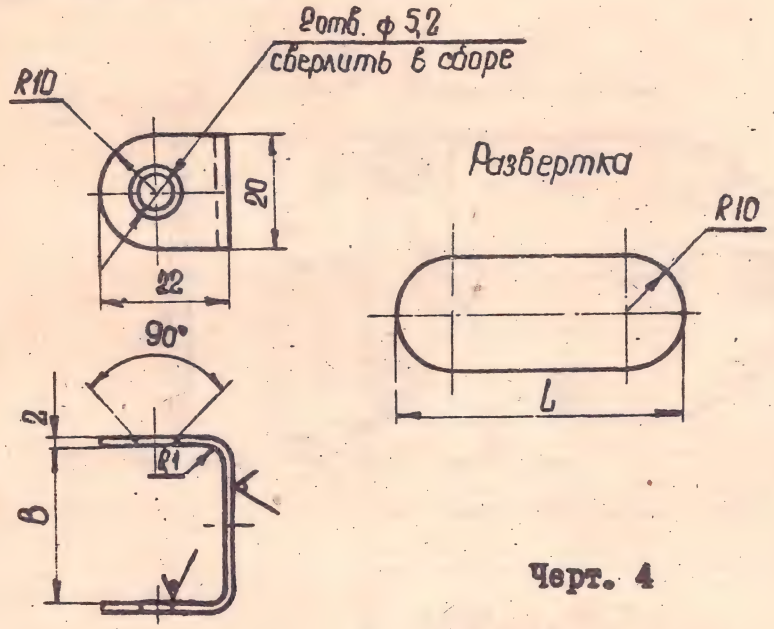
3.2. Материал - лист $\frac{\text{2,5 ГОСТ I9904-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ I6523-70}}$.

3.3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОБОЙМЫ (ДЕТАЛЬ 8)

4.I. Конструкция и размеры обоймы должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение обоймы	B	L	Масса, кг
7037-0023/002	20	62	0,017
7037-0024/002	30	72	0,020

Пример условного обозначения обоймы размером B = 30 мм:

Обойма 7037-0024/002 ОСТ I.5I265 - 80.

4.2. Материал - лист $\frac{\text{2 ГОСТ I9904 - 74}}{\text{Ст.3 ГОСТ I6523 - 70}}$.

4.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68)

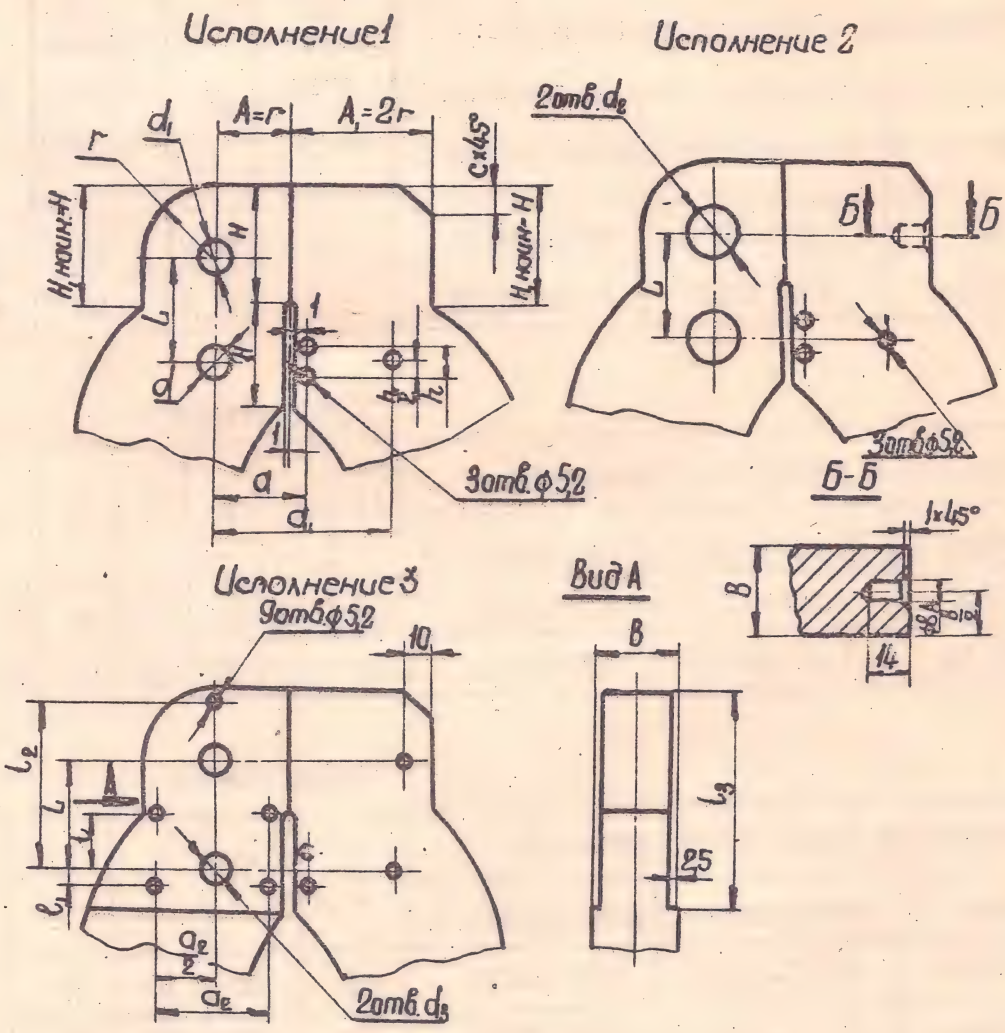
4.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

ПРИЛОЖЕНИЕ К ОСТ I.5I265-80

СПРАВОЧНОЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗАКОНЦОВОК РУБИЛЬНИКОВ

I. Конструкция и размеры законцовок рубильников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение прижимов-фиксаторов			Применяемость		
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3	Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3
7037-002I	7037-0022	7037-0023			
7037-0024	7037-0025	7037-0026			

Продолжение

Обозначение прижимов-фиксаторов			d (пред. откл. по $H8$)	d_1	d_2 (пред. откл. по $H7$)	d_3	B
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3					
7037-002I	7037-0022	7037-0023	I0	I0,2	I5	II	20
7037-0024	7037-0025	7037-0026	I2	I2,2	20	I3	30

Продолжение

Обозначение прижимов-фиксаторов			H	L	l	l_1	l_2	l_3	α
Исполнение I	Исполнение2	Исполнение 3							
7037-002I	7037-0022	7037-0023	30	25	I5	8	37	60	24
7037-0024	7037-0025	7037-0026	40	35	20	I3	54	80	3I

Продолжение

Обозначение прижимов-фиксаторов			α_1	α_2	h	r	c
Исполнение I	Исполнение 2	Исполнение 3					
7037-002I	7037-0022	7037-0023	45	24	I0	I8	8
7037-0024	7037-0025	7037-0026	65	38	20	25	I0

В/б распоряжения 2г. инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83г.

УДК 621.9-229.211.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51266 - 80

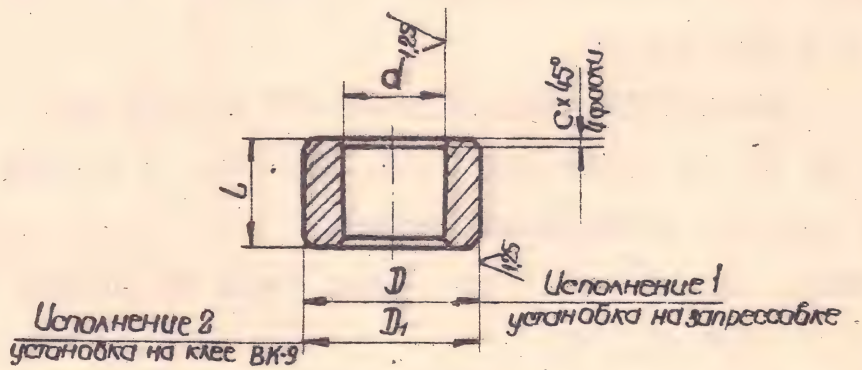
Взамен ОСТ 1.51266-72

Распоряжением Министерства от 25.07 1981 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

$R_z 20$ (√)



Издание официальное Перепечатка воспрещена

ИНБ. 3. 6564

Размеры в мм

Исполнение I			Исполнение 2			d (пред. откл. по H7)		C
Обозначение втулок	Применяемость	D (пред. откл. по $S7$)	Обозначение втулок	Применяемость	D_1 (пред. откл. по $f7$)	от	до	
7037-003I-d-L		6	7037-0032-d-L		6		3	0,4
0033-d-L		I0	0034-d-L		I0	3	6	0,4
0035-d-L		I5	0036-d-L		I5	6	I0	0,6
0037-d-L		20	0038-d-L		20	I0	I4	
0039-d-L		25	0040-d-L		25	I4	I8	0,6
004I-d-L		30	0042-d-L		30	I8	22	
0043-d-L		35	0044-d-L		35	22	26	I,0
0045-d-L		40	0046-d-L		40	26	30	
0047-d-L		45	0048-d-L		45	30	35	I,0
0049-d-L		52	0050-d-L		52	35	40	
005I-d-L		62	0052-d-L		62	40	50	I,6
0053-d-L		74	0054-d-L		74	50	60	
0055-d-L		84	0056-d-L		84	60	70	2,5
7037-0057-d-L		95	7037-0058-d-L		95	70	80	

Пример условного обозначения втулки размерами d = I8, H7, L = 30 мм и исполнения I:

Втулка 7037-0042-I8,H7-30 ОСТ I.5I266-80.

2. Диаметры d, их отклонения ($f9$, H7, H8...) и длины L указываются в условных обозначениях втулок.

3. Материал: для d до I0 мм – сталь марки ХС по ГОСТ 5950-73, HRC 60...63;

для d св. I0 мм до 22 мм – сталь марки У12А по ГОСТ I435-74; HRC 60...64;

для d св. 22 мм сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.

Цементировать h 0,8...I,2 ; HRC 60...64.

4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.88

Группа Т 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШТЫРИ ПРОВОЛОЧНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51267 - 80

Взамен ОСТ 1.51267-72

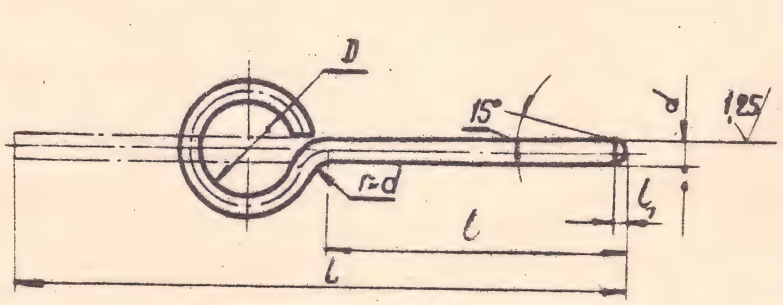
Распоряжением Министерства

от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры штырей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Rz 20 (√)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208 с 01.01.83

Инв. 3. 6565

Размеры в мм

Обозначение штырей	Применяемость	d		l	D	l_1	L	Масса, кг
		Номин.	Пред. откл.					
7037-006I		2	- 0,07	20	I0	I,0	58	0,002
0062				30			68	0,002
0063				40			78	0,002
0064		3		20	I2	I,5	70	0,004
0065				30			80	0,004
0066				40			90	0,005
0067				50			I00	0,006
0068		4	- 0,08	30	I6	2,0	95	0,0I0
0069				40			I05	0,0I0
0070				50			II5	0,0II
007I				60			I25	0,0I2
0072		5		40	20	2,5	I20	0,0I9
0073				50			I30	0,020
0074				60			I40	0,022
7037-0075				70			I50	0,023

Пример условного обозначения штыря размерами d = 3 мм и l = 40 мм:

Штырь 7037-0066 ОСТ I.5I267 - 80.

2. Материал - проволока d-45 IOCT I7305-7I.
3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по IOCT 979I-68).
4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ СБОРНИКА СТАНДАРТОВ

ОСТ I.5I205-80 - I.5I267-80 , ОСТ I.5I93I-80

Обозначение стандарта	Изменение	Номера листов /страниц /				Номер документа /извещения/	Подпись	Дата	Срок введения изменения
		измененных	новых	замененных	аннулированных				

Техн.редактор Н.Н.Крылова

Подп.в печ.24/П-81 г. Формат 60х90/8 Печ.л.30

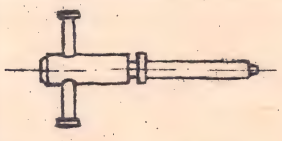
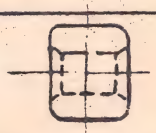
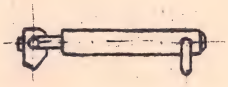
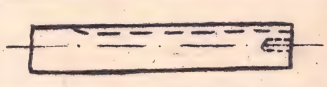
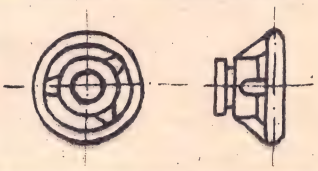
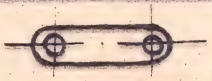
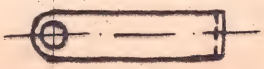
Бумага офсетная Офсетная печать Тираж I30 экз. Зак.220

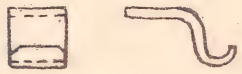
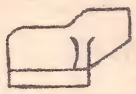
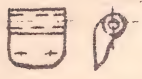
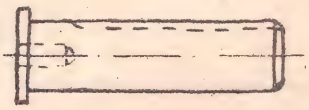
Цена 2 руб.30 к. Типография НИАТ

ЧАСТЬ II

ЗАЖИМНЫЕ И ФИКСИРУЮЩИЕ ДЕТАЛИ И УЗЛЫ

СОДЕРЖАНИЕ

Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ1.51268-80	Штыри цилиндрические с боковой ручкой		169
ОСТ1.51269-80	Штыри цилиндрические с ручкой		176
ОСТ1.51270-80	Штыри цилиндрические с изогнутой рукояткой		184
ОСТ1.51272-80	Втулки направляющие с отверстием		190
ОСТ1.51273-80	Фиксаторы выдвижные винтовые с нижним основанием		192
ОСТ1.51286-80	Штыри стопорные		198
ОСТ1.51288-80	Цепочка штампованная		206
ОСТ1.51289-80	Хомуты для цепочек		208
ОСТ1.51290-80	Шпонки призматические скользящие		210
ОСТ1.51292-80	Стержни-рейки		212
ОСТ1.51294-80	Маховички с резьбой и буртиком		217
ОСТ1.51297-80	Серьги		220
ОСТ1.51298-80	Скобы откидные		222

Продолжение			
Номер стандарта	Наименование стандарта	Эскиз	Стр.
ОСТ1.51299-80	Крючки для замков короткие		228
ОСТ1.51300-80	Крючки для замков длинные		230
ОСТ1.51301-80	Втулки с ребристым хвостовиком		232
ОСТ1.51306-80	Втулки с нижним основанием низкие		234
ОСТ1.51308-80	Втулки с нижним основанием высокие		237
ОСТ1.51309-80	Корпусы для прижимов		240
ОСТ1.51319-80	Корпусы для прижимов		242
ОСТ1.51331-80	Стержни фиксаторов		244
ОСТ1.51931-80	Технические требования		247

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШТЫРИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С БОКОВОЙ РУЧКОЙ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51268-80

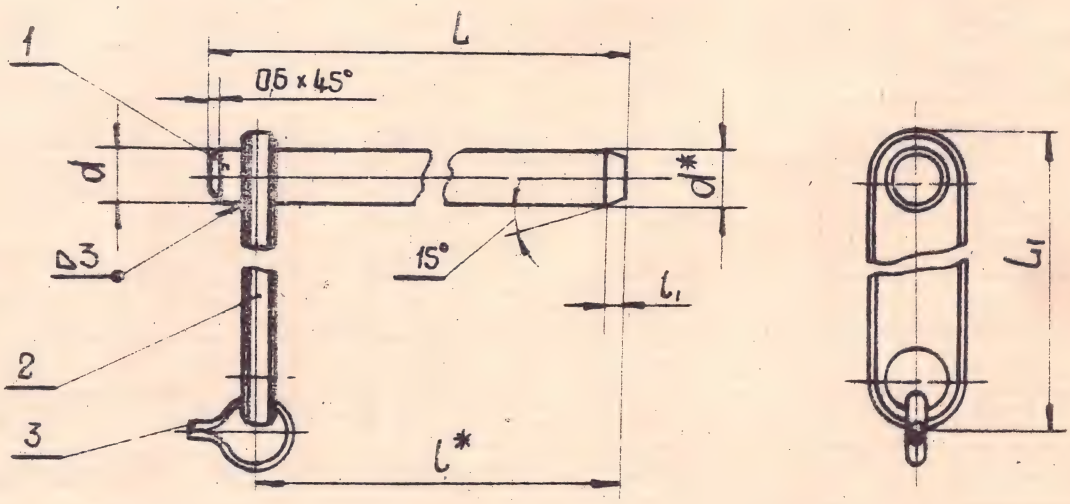
Взамен ОСТ 1.51268-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШТЫРЕЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ

1.1. Конструкция и размеры штырей цилиндрических должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт.1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/б распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83 г.

Инв. 3. 6566

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по f7)	l^*	d_1	l_1	L	L_1	Масса, кг	Дет.I.Штырь Количество I Обозначение деталей
7037-008I		6	30	5	2	36	55	0,024	7037-008I/00I
0082			40			46		0,026	0082/00I
0083			50			56		0,029	0083/00I
0084		8	40	6	3	40	60	0,038	0084/00I
0085			50			56		0,042	0085/00I
0086			65			72		0,048	0086/00I
0087		I0	40	8	4	48	70	0,060	0087/00I
0088			50			58		0,066	0088/00I
0089			65			72		0,075	0089/00I
0090			80			88		0,085	0090/00I
009I		I2	50	I0	5	58	80	0,098	009I/00I
0092			65			74		0,II2	0092/00I
0093			80			88		0,I22	0093/00I
0094			I00			I08		0,I40	0094/00I
0472			I25			I33		0,I60	0472/00I
0473			I50			I58		0,I82	0473/00I
0095		I4	50	I2	6	60	90	0,I39	0095/00I
0096			65			75		0,I55	0096/00I
0097			80			90		0,I97	0097/00I
0098			I00			II0		0,225	0098/00I
0474			I25			I35		0,240	0474/00I
7037-0475			I50			I60		0,250	7037-0475/00I

Продолжение табл. I

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по f7)	l^*	d_1	l_1	L	L_1	Масса, кг	Дет.I.Штырь Количество I Обозначение дет.
7037-0099		I6	65	I2	6	75	90	0,I79	7037-0099/00I
0I00			80			90		0,203	0I00-00I
0I0I			I00			II0		0,234	0I01/00I
0I02			I25			I35		0,277	0I02/00I
0476			I50			I60		0,3I0	0476/00I
0477			I75			I85		0,353	0477/00I
0I03		I8	65	I4	7	78	I00	0,266	0I03/00I
0I04			80			92		0,294	0I04/00I
0I05			I00			II2		0,334	0I05/00I
0I06			I25			I38		0,385	0I06/00I
0478			I50			I63		0,435	0478/00I
0479			I75			I88		0,485	0479/00I
0I07		20	80	I6		92	II0	0,357	0I07/00I
0I08			I00			II2		0,406	0I08/00I
7037-0I09			I25			I38		0,483	7037-0I09/00I

Продолжение табл. I

Обозначение штырей	Дет. 2. Ручка	Дет. 3. Хомутик ОСТ I.5I289-80
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7037-008I	7037-008I/002	7039-0022
0082		
0083		
0084	0084/002	
0085		
0086		
0087	0087/002	
0088		
0089		
0090	009I/002	7039-0023
009I		
0092		
0093		
0094		
0472		
0473	7037-0095/002	
0095		
0096		
0097		
0098		
0474		
7037-0475		

Продолжение табл. I

Обозначение штырей	Дет. 2. Ручка	Дет. 3. Хомутик ОСТ I.5I289-80
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7037-0099	7037-0095/002	7039-0023
0I00		
0I0I		
0I02		
0476		
0477		
0I03	0I03/002	7039-0024
0I04		
0I05		
0I06		
0478		
0479		
0I07	7037-0I07/002	
0I08		
7037-0I09		

Пример условного обозначения штыря размерами d = I2f7 и l = 65 мм:

Штырь 7037-0092 ОСТ I.5I268 - 80.

Примечание. Допускается применение специальных штырей; в этом случае к обозначению штырей, выбираемых по ближайшим большим значениям d и l, добавляются требующиеся размеры.

Пример условного обозначения штыря с d = I6,7h8, l = 70 мм:

Штырь 7037-0I04 ОСТ I.5I268-79 - I6,7h 8-70.

I.2. Материал штыря (дет. I) - сталь марки 45 ГОСТ I050-74.

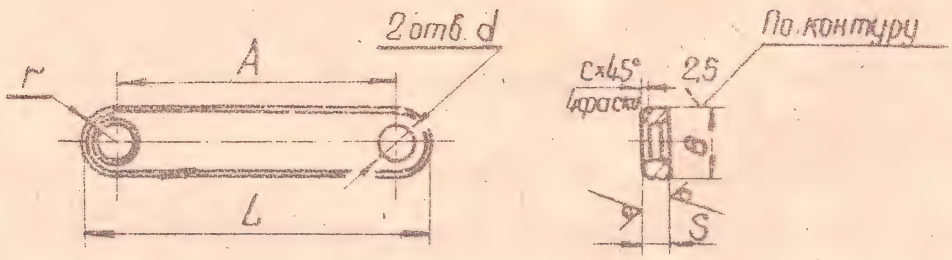
I.3. Твердость HRC 35...40.

I.4. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

I.5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РУЧКИ

2.I. Конструкция и размеры ручки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение ручки	A	B	S	L	d	r	c	Масса, кг
7037-008I/002	45	I0	4	55	5,5	5	0,5	0,0I6
0084/002	48	I2		60	6,5	6		0,020
0087/002	56	I4	5	70	8,5	7	0,8	0,032
009I/002	62	I8		80	I0,5	9		0,047
0095/002	70	20	6	90	I2,5	I0	I,0	0,069
0I03/002	76	24	8	I00	I4,5	I2	I,5	0,I22
7037-0I07/002	84	26		II0	I6,5	I3		0,I43

Пример условного обозначения ручки размером A = 56 мм:

Ручка 7037-0087/002 ОСТ I.5I268 - 80.

2.2. Материал - лист $\frac{S\ \text{ГОСТ}\ 19903\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ}\ 14637\text{-}69}$.

2.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.89 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШТЫРИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С РУЧКОЙ

ОСТ I.51269-80

Взамен ОСТ I.51969-72

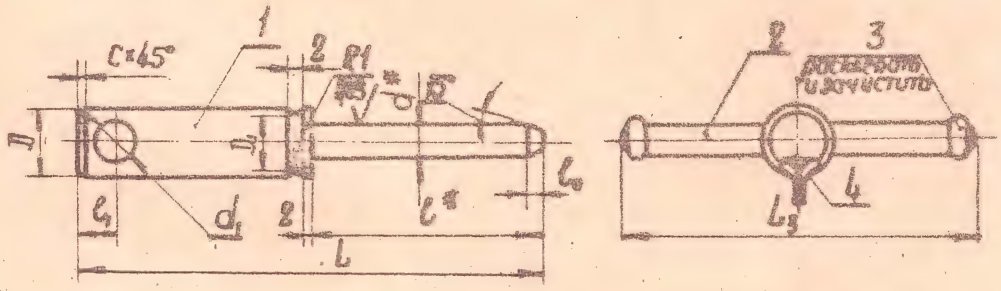
Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры штырей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz20 √(√).



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.
Зак. 280
Инв. 3. 6567

Размеры в мм

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по h7)	l^*	L	D	D_1	d_1	l_1	l_2	c	l_3
7037-0III		6	30	70	I2	8	6	6	3	I,0	70
0II2			40	80							
0II3			50	90							
0II4		8	40	80					4		
0II5			50	90							
0II6			65	I05							
0II7		I0	40	85	I4	I0	8	7	5	I,5	90
0II8			50	95							
0II9			65	II0							
0I20			80	I25							
0I2I		I2	50	95	I6	I2					
0I22			65	II0							
0I23			80	I25							
0I24			I00	I45							
0480			I25	I70							
048I			I50	I95							
0I25		I4	50	95	I8	I4			6	2,5	
0I26			65	II0							
0I27			80	I25							
0I28			I00	I45							
0482			I25	I70							
7037-0483			I50	I95							

Продолжение

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по f7)	l^*	L	D	D_1	d_1	b_1	l_2	c	l_3
7037-0I29		I6	65	II5	20	I6	I0	8	6	2,5	II0
0I30			80	I30							
0I3I			I00	I50							
0I32			I25	I75							
0484			I50	I75							
0485			I75	200							
0I33		I8	65	II5	22	I8			8	4,0	
0I34			80	I30							
0I35			I00	I50							
0I36			I25	I75							
0486			I50	I75							
0487			I75	200							
0I37		20	80	I40	24	20	I2	I0			I25
0I38			I00	I60							
7037-0I39			I25	I85							

Продолжение

Обозначение штырей	Масса, кг	Дет.I.Штырь	Дет.2.Ручка ГОСТ I3447-68	Дет.3. Кольцо ГОСТ I3447-68
		Количество		
		I	I	2
		Обозначение деталей		
7037-0III	0,053	7037-0III/00I	706I-03I4/00I	706I-03I4/002
0II2	0,055	0II2/00I		
0II3	0,057	0II3/00I		
0II4	0,066	0II4/00I		
0II5	0,070	0II5/00I		
0II6	0,073	0II6/00I		
0II7	0,I05	0II7/00I	706I-03I9/00I	706I-03I9/002
0II8	0,III	0II8/00I		
0II9	0,I24	0II9/00I		
0I20	0,I30	0I20/00I		
0I2I	0,I4I	0I2I/00I		
0I22	0,I54	0I22/00I		
0I23	0,I68	0I23/00I		
0I24	0,I86	0I24/00I		
0I25	0,I75	0I25/00I		
0480	0,206	0480/00I		
048I	0,226	048I/00I		
0I26	0,I93	0I26/00I		
0I27	0,2II	0I27/00I		
0I28	0,225	0I28/00I		
0482	0,240	0482/00I		
7037-0483	0,255	7037-0483/00I		

Продолжение

Обозначение штырей	Масса, кг	Дет.I.Штырь	Дет.2.Ручка ГОСТ I3447-68	Дет.3. Кольцо ГОСТ I3447-68
		Количество		
		I	I	2
		Обозначение деталей		
7037-0I29	0,276	7037-0I29/00I		
0I30	0,300	0I30/00I		
0I3I	0,33I	0I3I/00I		
0I32	0,337	0I32/00I		
0484	0,370	0484/00I		
0I33	0,350	0I33/00I		
0I34	0,380	0I34/00I		
0I35	0,4I9	0I35/00I		
0I36	0,469	0I36/00I		
0485	0,40I	0485/00I	706I-0325/00I	706I-0325/002
0486	0,5I9	0486/00I		
0487	0,569	0487/00I		
0I37	0,5II	0I37/00I		
0I38	0,56I	0I38/00I	706I-033I/00I	706I-033I/002
7037-0I39	0,622	7037-0I39/00I		

Инв. №0

Продолжение

Обозначение штырей	Дет.4. Хомутик ОСТ I.5I289-80
	Количество
	I
	Обозначение деталей
7037-0III	7039-0023
0II2	
0II3	
0II4	
0II5	
0II6	
0II7	0024
0II8	
0II9	
0I20	
0I2I	0025
0I22	
0I23	
0I24	
0480	
048I	
0I25	7039-0026
0I26	
0I27	
0I28	
0482	
7037-0483	

Продолжение

Обозначение штырей	Дет. 4. Хомутик ОСТ I.5I289 - 80
	Количество
	I
	Обозначение деталей
7037-0I29	7039-0027
0I30	
0I3I	
0I32	
0484	
0485	
0I33	0028
0I34	
0I35	
0I36	
0486	
0487	
0I37	7039-0029
0I38	
7037-0I39	

Инв. 920

Пример условного обозначения штыря размерами d = I2f7 и l = 65 мм:

Штырь 7037-0I22 ОСТ I.5I269 - 80.

Примечание. Допускается применение специальных штырей; в этом случае к обозначению штырей, выбираемых по ближайшим большим значениям d и l, добавляются требующиеся размеры.

Пример условного обозначения штыря с d = I7,9h8, l = 90мм:

Штырь 7037-0I35 ОСТ I.5I269-80 - I7,9h8 - 90.

2. Материал штыря (дет.I) - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШТЫРИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С ИЗОГНУТОЙ РУКОЯТКОЙ

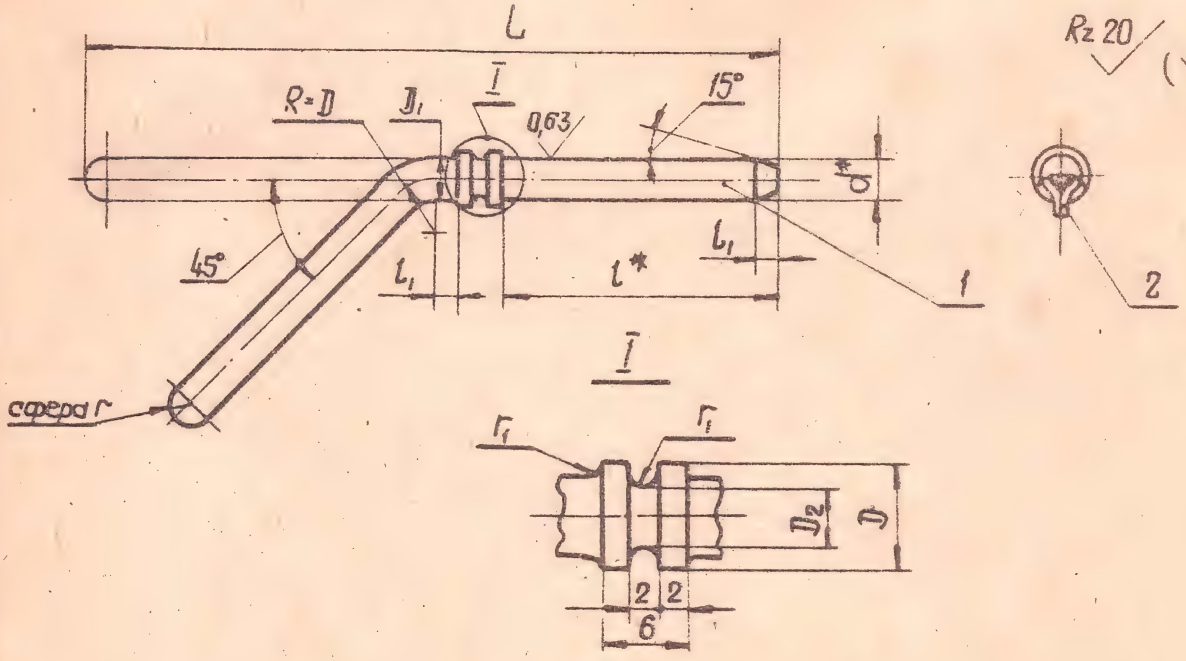
ОСТ I.51270-80

Взамен ОСТ I.51270-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры штырей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83 г.
Инв. 3. 6568

Размеры в мм

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по f7)	l^*	L	D	D_1	D_2	r	r_1	l_1	Масса, кг
7037-0I4I		6	30	90	8	6	4	3	I	3	0,02I
0I42			40	I00							0,023
0I43			50	II0							0,026
0I44		8	40	II0	I0	8	6	4		4	0,044
0I45			50	I20							0,048
0I46			65	I35							0,054
0I47		I0	40	I20	I2	I0	8	5		5	0,076
0I48			50	I30							0,082
0I49			65	I45							0,092
0I50			80	I60							0,I0I
0I5I		I2	50	I40	I4	I2	I0	6			0,I25
0I52			65	I55							0,I39
0I53			80	I70							0,I53
0I54			I00	I90							0,I70
0488			I25	2I5							0,I92
0489			I50	240							0,2I4
0I55		I4	50	I50	I8	I4	I4	7	2	6	0,I85
0I56			65	I65							0,203
0I57			80	I80							0,22I
0I58			I00	200							0,246
0490			I25	225							0,270
7037-049I			I50	250							0,294

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение штырей	Применяемость	d^* (пред. откл. по f7)	l^*	L	D	D_1	D_2	r	r_1	l_1	Масса, кг
7037-0I59		I6	65	I65	20	I4	I6	8	2	6	0,230
0I60			80	I80							0,254
0I6I			I00	200							0,286
0I62			I25	225							0,325
0492			I50	250							0,364
0493			I75	275							0,403
0I63		I8	65	I80	22	I6	I8	9		8	0,3I9
0I64			80	I95							0,349
0I65			I00	2I5							0,389
0I66			I25	240							0,439
0494			I50	265							0,539
0495			I75	290							0,542
0I67		20	80	I95	24		20	I0			0,390
0I68			I00	2I5							0,439
7037-0I69			I25	240							0,500

Продолжение

Обозначение штырей	Дет.I. Штырь	Дет. 2. Хомутик ОСТ I.5I289 - 80
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7037-0I4I	7037-0I4I/00I	7039-002I
0I42	0I42/00I	
0I43	0I43/00I	
0I44	0I44/00I	0022
0I45	0I45/00I	
0I46	0I46/00I	
0I47	0I47/00I	0023
0I48	0I48/00I	
0I49	0I49/00I	
0I50	0I50/00I	
0I5I	0I5I/00I	0024
0I52	0I52/00I	
0I53	0I53/00I	
0I54	0I54/00I	
0488	0488/00I	
0489	0489/00I	
0I55	0I55/00I	7039-0026
0I56	0I56/00I	
0I57	0I57/00I	
0I58	0I58/00I	
0490	0490/00I	
7037-049I	7037 -049I/00I	

Продолжение

Обозначение штырей	Дет.I.Штырь	Дет.2.Хомутик ОСТ I.5I289-
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7037-0I59	7037-0I59/00I	7039-0027
0I60	0I60/00I	
0I6I	0I6I/00I	
0I62	0I62/00I	
0492	0492/00I	
0493	0493/00I	
0I63	0I63/00I	0028
0I64	0I64/00I	
0I65	0I65/00I	
0I66	0I66/00I	
0494	0494/00I	
0495	0495/00I	
0I67	0I67/00I	7039-0029
0I68	0I68/00I	
7037- 0I69	7037- 0I69/00I	

Пример условного обозначения штыря размерами $d = 8f7$ и $l = 50$ мм:

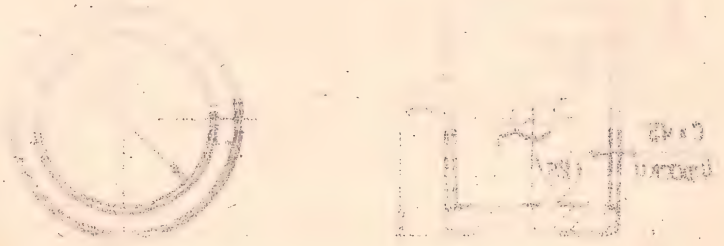
Штырь 7037-0I45 ОСТ I.5I270 - 80.

Примечание. Допускается применение специальных штырей; в этом случае к обозначению штырей, выбираемых по ближайшим большим значениям d и l, добавляются требующиеся размеры.

Пример условного обозначения штыря с $d = 17{,}9h8$, $l = 90$ мм:

Штырь 7037-0165 ОСТ I.5I270- - I7,9 *hв* - 90.

2. Материал штыря (дет. I) - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74
3. Твердость HRC 35...40.
4. Покрытие - Хим.Окс. *М* (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).
5. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.



УДК 62-229.2II.6

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЕМ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I272 - 80

Взамен ОСТ I.5I272-72

Распоряжением Министерства

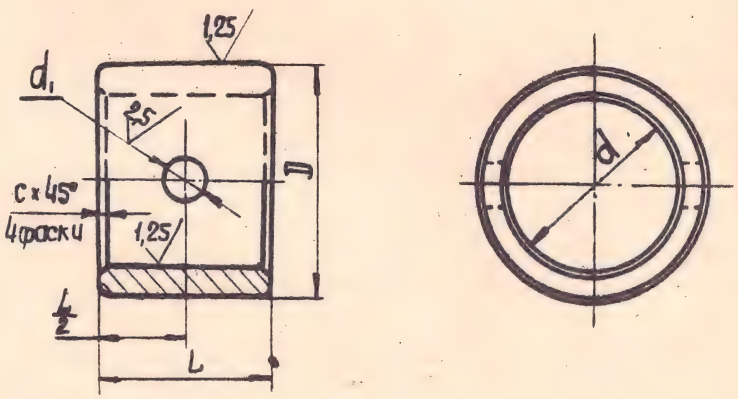
от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры втулки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 40 (√)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.04.82 №208 с 01.01.83г.

Инв. 3. 6570

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	d (пред. откл. по $H8$)	d_1 (пред. откл. по $H8$)	D (пред. откл. по $f7$)	L	c	Масса, кг
7037-023I		20	6	30	20	0,5	0,06
0232		30	8	40	30		0,I3
0233		40	I2	52	40	I,0	0,26
0234		60	I8	74	50		0,53
7037-0235		80	24	95	60		0,92

Пример условного обозначения втулки диаметром d = 30 мм:

Втулка 7037-0232 ОСТ I.5I272 - 80.

2. Материал - сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.
3. Цементировать h 0,8...I,0 HRC 50...55.
4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ФИКСАТОРЫ ВЫДВИЖНЫЕ ВИНТОВЫЕ С НИЖНИМ ОСНОВАНИЕМ

Конструкция и размеры

ОСТ I.51273 - 80

Взамен ОСТ I.51273-72

Распоряжением Министерства от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01 07 1981 г.

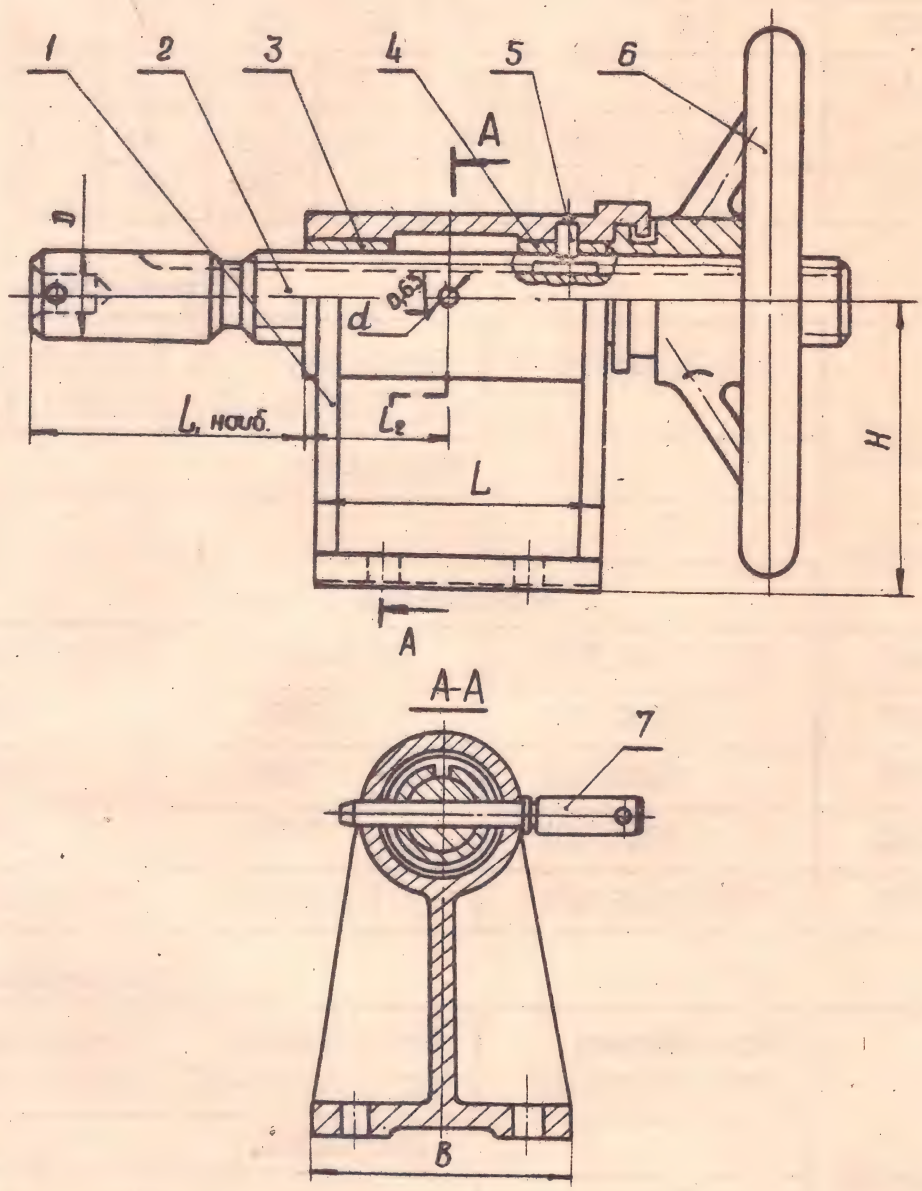
I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ФИКСАТОРОВ ВЫДВИЖНЫХ

I.I. Конструкция и размеры фиксаторов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6571



Черт. I

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение фиксаторов	Применяемость	D	H	B	L	L_1	L_2	d (пред. откл. по H8)	Масса, кг
7037-024I		20	80	80	80	I20	40	6	3,7
0242		30	I00	90	I00	I50	50	8	7,0
0243		40		I00	I20	225	60	I0	I0,6
0244		60	I20	I20	I50	335	80	I2	23,5
7037-0245		80	I60	I40	200	380	I00	I6	45,0

Продолжение табл.I

Обозначение фиксаторов	Дет.I.Корпус	Дет.2.Винт ОСТ I.5I2II-80	Дет.3.Втулка ОСТ I.5I266-80
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7037-024I	7037-024I/00I	7002-0080	7037-0042-20H8-20
0242	0242/00I	0084	0046-30H8-30
0243	0243/00I	0088	0050-40H8-40
0244	0244/00I	0095	0054-60H8-50
7037-0245	7037-0245/00I	7002-0I02	7037-0058-80H8-60

Продолжение табл.I

Обозначение фиксаторов	Дет.4.Втулка ОСТ I.5I272-80	Дет.5.Шпонка ОСТ I.5I290-80	Дет.6.Маховичок ОСТ I.5I294-80
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7037-024I	7037-023I	7039-003I	7060-0065
0242	0232	0032	0066
7037-0243	7037-0233	7039-0033	7060-0067

Продолжение табл. I

Обозначение фиксаторов	Дет.4. Втулка ОСТ I.5I272-80	Дет.5. Шпонка ОСТ I.5I290-80	Дет.6. Маховичок ОСТ I.5I294-80
	Количество		
	I	I	I
	Обозначение деталей		
7037-0244	7037-0234	7039-0035	7060-0068
7037-0245	7037-0235	7039-0036	7060-0069

Продолжение табл. I

Обозначение фиксаторов	Дет.7. Штырь ОСТ I.5I269 - 80
	Количество
	I
	Обозначение деталей
7037-024I	7037-0II3
0242	0II6
0243	0I20
0244	0I24
7037-0245	7037-0I32

Пример условного обозначения фиксатора диаметром D = 40 мм:

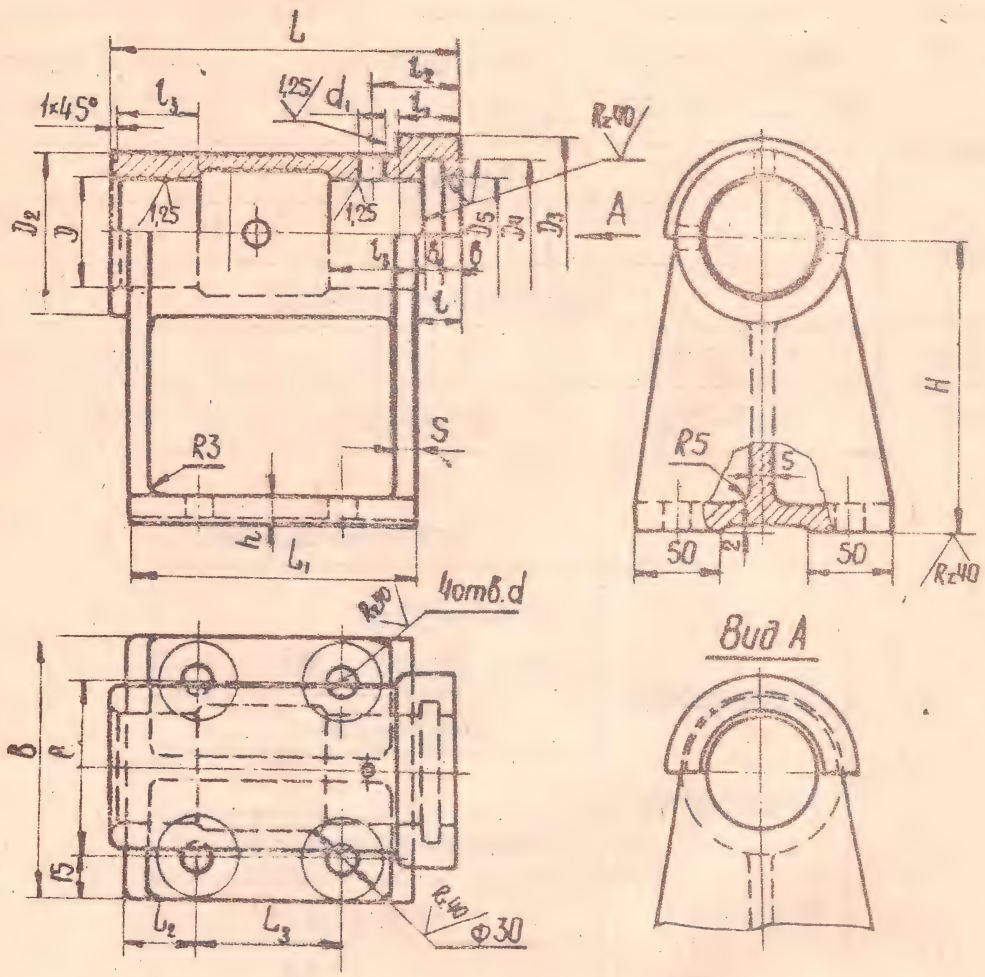
Фиксатор 7037-0243 ОСТ I.5I273 - 80.

I.2. Втулки (дет. 3 и 4) ставить на клее ВК-9 ВИАМ 958-75.

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Применяемость	D (пред. откл. по H8)	D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	H	B	B_1	L
7037-0241/001		30	34	46	56	42	32	80	80	50	I00
0242/001		40	44	56	66	52	42	I00	90	60	I20
0243/001		52	56	70	82	66	54		I00	70	I40
0244/001		74	78	94	I06	90	76	I20	I20	90	I80
7037-0245/001		95	I00	II6	I30	II2	98	I60	I40	II0	230

Продолжение табл. 2

Обозначение корпуса	L_1	L_2	L_3	b	b_1	d	d_1 (пред. откл. по H8)	l
7037-024I/00I	80	20	40	5	6	II	6	I5
0242/00I	I00	25	50	6	7		8	
0243/00I	I20	30	60				I2	
0244/00I	I50	35	80	8	9	I3	I8	20
7037-0245/00I	200	40	I20				24	

Продолжение табл. 2

Обозначение корпуса	L_1	L_2	L_3	h	S	Масса, кг
7037-024I/00I	I8	25	20	8	6	I,44
0242/00I	20	30	30	I0	8	2,5I
0243/00I		35	40			3,47
0244/00I	25	45	50	I2	I0	5,48
7037-0245/00I		50	60			I0,85

Пример условного обозначения корпуса диаметром D = 40 мм:

Корпус 7037-0242/00I ОСТ I.5I273 - 80.

2.2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2-70.

2.3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

В/б распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208 с 01.01.83

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШТЫРИ СТОПОРНЫЕ

ОСТ I.51286 - 80

Взамен ОСТ I.51286-72

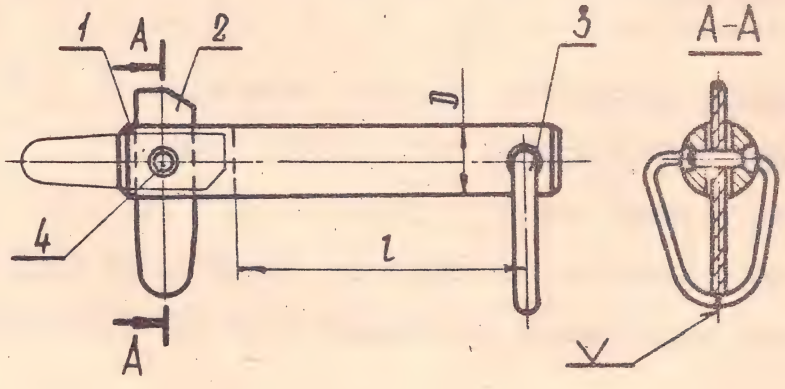
Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства срок введения установлен

от 25.08 1980 г. № 087-16 с 01.07 1981 г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШТЫРЕЙ СТОПОРНЫХ

I.I. Конструкция и размеры штырей должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



Черт. I

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6584

Таблица I

Размеры в мм.

Обозначение штырей стопорных	Применяемость	D (пред. откл. по f7)	l	Масса, кг	Дет.I.Штырь	Дет.2.Стопор
					Количество	
					I	I
					Обозначение деталей	
7038-000I		6	20	0,0I0	7038-000I/00I	7038-000I/002
0002			30	0,0I2	0002/00I	
0003		8		0,026	0003/00I	0003/002
0004			40	0,030	0004/00I	
0005		I0		0,052	0005/00I	0005/002
0006			50	0,058	0006/00I	
0007		I2		0,075	0007/00I	0007/002
0008			60	0,094	0008/00I	
0009		I6		0,I83	0009/00I	0009/002
00I0			70	0,200	00I0/00I	
00II			80	0,2I4	00II/00I	
00I2		I8	70	0,260	00I2/00I	00I2/002
00I3			80	0,280	00I3/00I	
00I4			90	0,300	00I4/00I	
00I5		20	80	0,370	00I5/00I	00I5/002
00I6			90	0,395	00I6/00I	
00I7			I00	0,430	00I7/00I	
00I8		25		0,687	00I8/00I	00I8/002
00I9			I20	0,765	00I9/00I	
0020		30		I,I85	0020/00I	7038-0020/002
7038-002I			I50	I,355	7038-002I/00I	

Продолжение табл. I

Обозначение штырей стопорных	Дет.3.Кольцо	Дет.4.Штифт ГОСТ 3I28-70
	Количество	
	I	I
	Обозначение деталей	
7038-000I	7038-000I/003	2п6 Х 5
0002		
0003	0003/003	2п6 х 6
0004		
0005	0005/003	3п6 х 8
0006		
0007	0007/003	3п6 х I0
0008		
0009	0009/003	4п6 х I4
00I0		
00II		
00I2	00I2/003	4п6 х I6
00I3		
00I4		
00I5	00I5/003	5п6 х I8
00I6		
00I7		
00I8	00I8/003	6п6 х 22
00I9		
0020	7038-0020/003	8п6 х 28
7038-002I		

Пример условного обозначения штыря размерами D = I2 мм и l = 50 мм

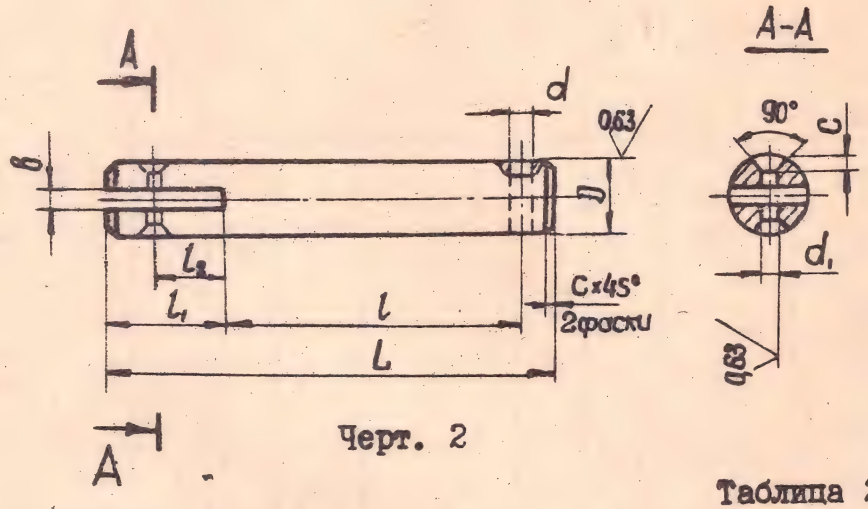
Штырь 7038-0007 ОСТ I.5I286 - 80.

I.2. Обеспечить свободное вращение дет. 2.

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ШТЫРЯ (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры штыря должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение штырей	D (пред. откл. по f7)	l	d	d_1 (пред. откл. по H7)	b	c	l_1	l_2	L	Масса, кг
7038-0001/001	6	20	2,2	2	I,8	I,0	I0	6	34	0,007
0002/001		30							44	0,009
0003/001	8		3,2		2,4		I3	8	48	0,0I8
0004/001		40							58	0,022
0005/001	I0		4,2	3	2,8	I,5	I6	I0	62	0,038
0006/001		50							72	0,044
0007/001	I2				3,4		20	I2	76	0,067
0008/001		60							86	0,076
0009/001	I6		5,2	4	4,4	2,5	26	I6	94	0,I48
7038-00I0/001		70							I04	0,I64

Продолжение табл.2

Обозначение штырей	D (пред. откл. по $f7$)	l	d	d_1 (пред. откл. по $H7$)	b	c	l_1	l_2	L	Масса, кг
7038-00II/00I	I6	80	5,2	4	4,4	2,5	26	I6	II4	0,I79
00I2/00I	I8	70			4,6		30	I8	I08	0,2I6
00I3/00I		80							II8	0,235
00I4/00I		90							I28	0,255
00I5/00I	20	80	6,2	5	5,4	2,5	34	20	I24	0,306
00I6/00I		90							I34	0,330
00I7/00I		I00							I44	0,355
00I8/00I	25			6	6,4	3,0	40	25	I50	0,577
00I9/00I		I20							I70	0,655
0020/00I	30			8	8,4		50	30	I82	I,009
7038-002I/00I		I50							2I2	I,I76

Пример условного обозначения штыря размерами D = I2 мм и l = 50 мм:

Штырь 7038-0007/00I ОСТ I.5I286-80.

2.2. Материал – сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

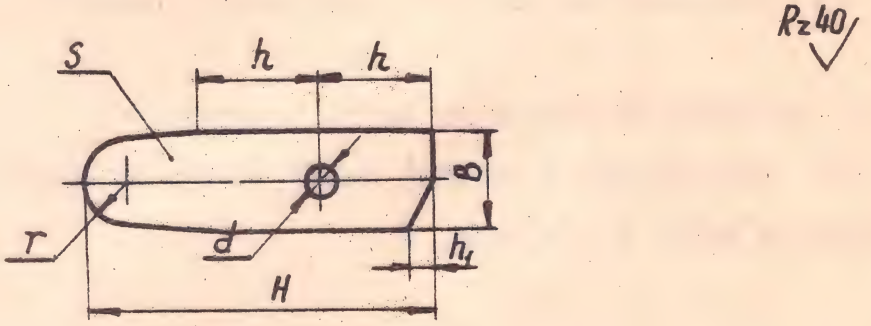
2.3. Твердость HRC 35...40.

2.4. Покрытие – Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

2.5. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I-80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СТОПОРА (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры стопора должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение стопоров	H	B	S	d	h	h_1	r	Масса, кг
7038-000I/002	20	5	I,5	2,2	6	I,0	I	0,00I
0003/002	25	7	2,0		8	I,5	2	0,002
0005/002	30	8	2,5	3,2	I0	2,0	3	0,003
0007/002	35	I0	3,0		I2	2,5	4	0,004
0009/002	45	I2	4,0	4,2	I6	3,0	5	0,0I3
00I2/002	50	I4	4,5		I8	3,5	6	0,02I
00I5/002	60	I6	5,0	5,2	20	4,0	7	0,026
00I8/002	70	20	6,0	6,2	25	5,0	8	0,067
7038-0020/002	80	25	8,0	8,2	30	6,0	I0	0,I26

Пример условного обозначения стопора размером H = 50 мм:

Стопор 7038-00I2/002 ОСТ I.5I286 - 80.

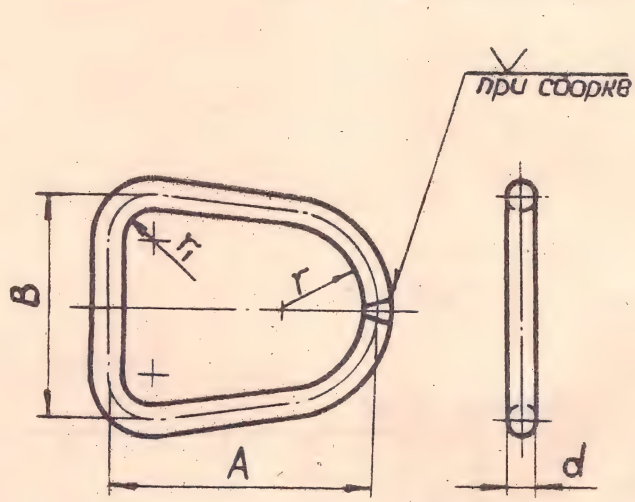
3.2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-7I.

3.3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

3.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОЛЕЦ (ДЕТАЛЬ 3)

4.I. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение колец	A	B	d	r	r_1	Длина развертки	Масса, кг
7038-000I/003	20	I6	2	5	2	62	0,00I
0003/003	25	20	3	6	3	76	0,004
0005/003	30	24	4	8	4	92	0,009
0007/003	35	28		I0		I08	0,0II
0009/003	40	32	5	I2	5	I24	0,0I9
00I2/003	45	38		I4		I42	0,02I
00I5/003	50	44	6	I8	6	I60	0,035
00I8/003	55	50		20		I78	0,039
7038-0020/003	60	60		24	8	I98	0,043

Пример условного обозначения кольца размером A = 50 мм:

Кольцо 7038-00I5/003 ОСТ I.5I286 - 80.

4.2. Материал - проволока od ГОСТ 3282-74.

4.3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

4.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 672.658 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЦЕПОЧКА ШТАМПОВАННАЯ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51288-80

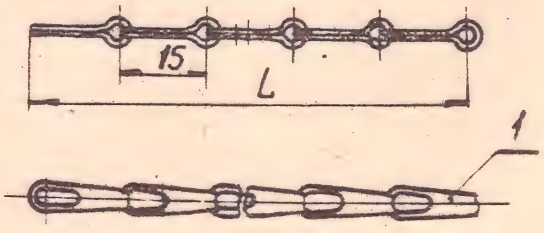
Взамен ОСТ 1.51288-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.02 1981 г.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЦЕПОЧКИ ШТАМПОВАННОЙ

1.1. Конструкция и размеры цепочки должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.08.82 №208 с 01.01.83г.

Пример условного обозначения цепочки размером L = 420 мм:

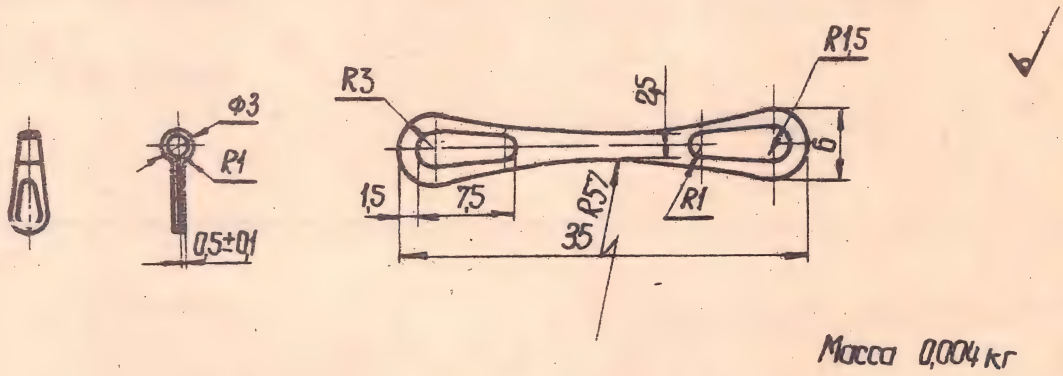
Цепочка 7039-00I7-420 ОСТ I.5I288-80.

I.2. Длину цепочки L брать кратной I5 мм.

I.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗВЕНА ЦЕПОЧКИ

2.I. Конструкция и размеры звена должны соответствовать указанным на черт. 2.



Масса 0,004 кг

Черт. 2

Пример условного обозначения звена цепи:

Звено 7039-00I7/00I ОСТ I.5I288-80.

2.2. Материал - сталь марки 20 по ГОСТ I050-74.

2.3. Покрытие - Ц12 хр (обозначение покрытия по ГОСТ9791-68).

2.4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 672.658-2 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ХОМУТИКИ ДЛЯ ЦЕПОЧЕК

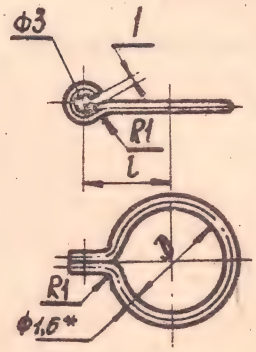
Конструкция и размеры

ОСТ I.5I289 - 80

Взамен ОСТ I.5I289-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16 срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры хомутиков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в распоряжение главного инженера от 16.04.82г. №208, с 01.04.82г.

Инв. 3. 6587

Размеры в мм

Обозначение хомутиков	Применяемость	D		l	Длина развертки	Масса, кг
		Номин.	Пред. откл.			
7039-002I		4	+ 0,I	7,0	44,0	0,0006
0022		6	+ 0,3	8,0	50,0	0,0007
0023		8	+ 0,2	9,0	57,0	0,0008
0024		I0	+ 0,4	I0,0	62,5	0,0009
0025		I2	+ 0,2	II,0	68,5	0,0009
0026		I4	+ 0,6	I2,5	75,0	0,00I0
0027		I6	+ 0,4	I3,5	8I,5	0,00II
0028		I8	+ 0,8	I4,5	87,5	0,00I2
7039-0029	-	20	+ 0,5 + I,0	I5,5	94,0	0,00I3

Пример условного обозначения хомутика диаметром D = I8 мм:

Хомутик 7039-0028 ОСТ I.5I289 - 80.

2. Материал - проволока 04 I,6 ГОСТ 3282-74.

3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.886.6-431 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ШПОНКИ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ СКОЛЬЗЯЩИЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51290 - 80

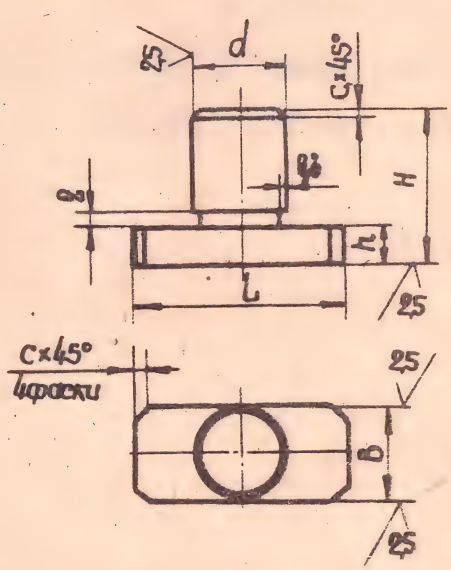
Взамен ОСТ 1.51290-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. № 087-16

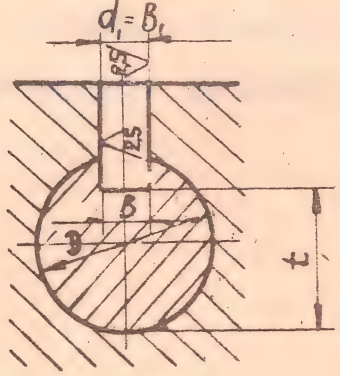
срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры шпонки должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 40 (√)



Гнездо под шпонку



В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.

Размеры в мм

Обозначение шпонок	Применяемость	B (пред. откл. по e9)	H	L	d (пред. откл. по e9)	h	c	c_1	Масса, кг
7039-003I		6	I8	I6	6	3	I,0	0,6	0,006
0032		8	20	24	8	4			0,0I2
0033		I2	24	30	I2	5	2,5	I,0	0,03I
0034		I6	26	36	I6	7			0,053
0035		I8	28	40	I8		2,5	I,6	0,08I
7039-0036		24	32	50	24	9			0,I65

Продолжение

Обозначение шпонок	Гнездо под шпонку		
	Диаметр вала D	B_1 (пред. откл. по H8)	t
7039-003I	20	6	I6
0032	30	8	24
0033	40	I2	32
0034	50	I6	40
0035	60	I8	50
7039-0036	80	24	68

Пример условного обозначения шпонки размером B = I6 мм:

Шпонка 7039-0034 ОСТ I.5I290 - 80.

2. Материал - сталь марки 45 по ГОСТ I050-74.

3. Твердость HRC 35...40.

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.88 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТЕРЖНИ-РЕЙКИ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51292 - 80

Взамен ОСТ 1.51292-72

Распоряжением Министерства

от 25 08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

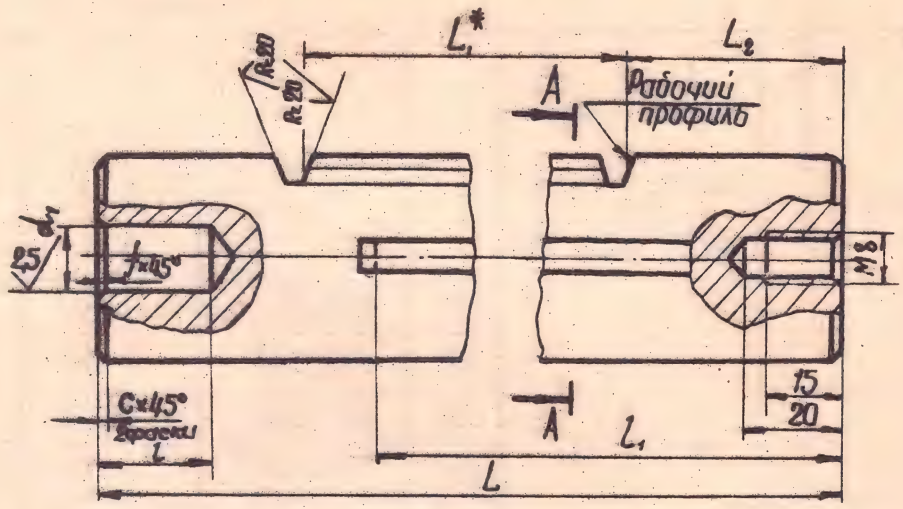
с 01 07 1981 г.

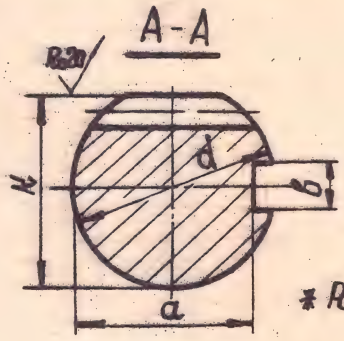
I. Конструкция и размеры стержней-реек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.04.82 № 208, с 01.01.83 г.

Инв. 3. 6590





Rz40 (√)

* Размер для справок

Размеры в мм

Обозначение стержня-рейки	Применяемость	d (пред. откл. по h8)	d_1 (пред. откл. по H8)	L	L_1^*	L_2	l	l_1	a	K
7039-023I		20	I0	500	400,40	40	20	430	I6	I8,5
0232				550	423,90			480		
0233				600	5I8,I0			530		
0234		30	I5	550	439,60	45	30	480	24	27,0
0235				600	502,40			530		
0236				650	565,20			680		
0237		40	20	600	502,40	50	40	530	32	37,0
0238				650	565,20			580		
0239				700	602,88			630		
0240				750	628,00			680		
7039-024I				800	690,80			730		

Продолжение

Обозначение стержня-рейки	Применяемость	d (пред. откл. по $h8$)	d_1 (пред. откл. по H8)	L	L_1^*	L_2	l	l_1	a	K
7039-0242		60	30	700	565,80	60	60	630	50	56,0
0243				750	64I,24			680		
0244				800	678,96			730		
0245				850	754,40			780		
0246				900	773,26			830		
0247				950	820,4I			880		
0248		80	40	900	773,26	70	70	830	68	75,0
0249				950	820,4I			880		
0250				I000	886,42			930		
025I				I050	943,00			980		
0252				II00	980,32			I030		
0253				II50	I037,30			I080		
0254		I00	50	II00	980,32	70	80	I030	88	95,0
0255				II50	I037,30			I080		
0256				I200	I075,02			II30		
0257				I250	II4I,I3			II80		
0258				I300	II78,9I			I230		
7039-0259				I350	I245,02			I280		

Продолжение

Обозначение стержня-рейки	b (пред. откл. по H8)	c	f	m Модуль	Толщина зуба S	Измерительная высота h	Шаг t	Число зубьев z_p	Масса, кг
7039-023I	6	2,5	I,0	I,5	2,35	I,5	4,7I	85	I,23
0232								90	I,36
7039-0233								II0	I,48

Продолжение

Обозначение стержня-рейки	b (пред. откл. по H8)	c	f	m Модуль	Толщина зуба S	Измерительная высота h	Шаг t	Число зубьев Z_p	Масса, кг
7039-0234	8	2,5	I,0	2,0	3,I4	2,0	6,28	70	3,06
0235								80	3,33
0236								90	3,60
0237	2	2,5	I,5	2,0	3,I4	2,0	6,28	80	5,95
0238								90	6,42
0239								96	6,82
0240								I00	7,40
024I								II0	7,92
0242	I8	4,0	I,5	3,0	4,7I	3,0	9,43	60	I5,5I
0243								68	I6,60
0244								72	I7,70
0245								80	I8,80
0246								82	I9,90
0247								87	2I,00
0248	24	4,0	2,5	3,0	4,7I	3,0	9,43	82	36,60
0249								87	37,80
0250								94	39,90
025I								I00	4I,50
0252								I04	43,50
0253								II0	45,60
0254	24	5,0	2,5	3,0	4,7I	3,0	9,43	I04	68,00
0255								II0	7I,00
0256								II4	74,20
0257								I2I	77,20
0258								I25	80,00
7039-0259								I32	82,30

Инв. № подл.

Пример условного обозначения стержня-рейки размерами d = 30 мм и L = 600 мм:

Стержень-рейка 7039-0235 ОСТ I.5I292 - 80.

2. Материал - $\frac{d \text{ ГОСТ } 2590\text{-}7I}{45 \text{ ГОСТ } I050\text{-}74}$.

3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Исходный контур - по ГОСТ I3755-68.

5. Степень точности - Ст.8-f7 по ГОСТ I0242-73.

6. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-5I4.59 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МАХОВИЧКИ С РЕЗЬБОЙ И БУРТИКОМ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I294 - 80

Взамен ОСТ I.5I294-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

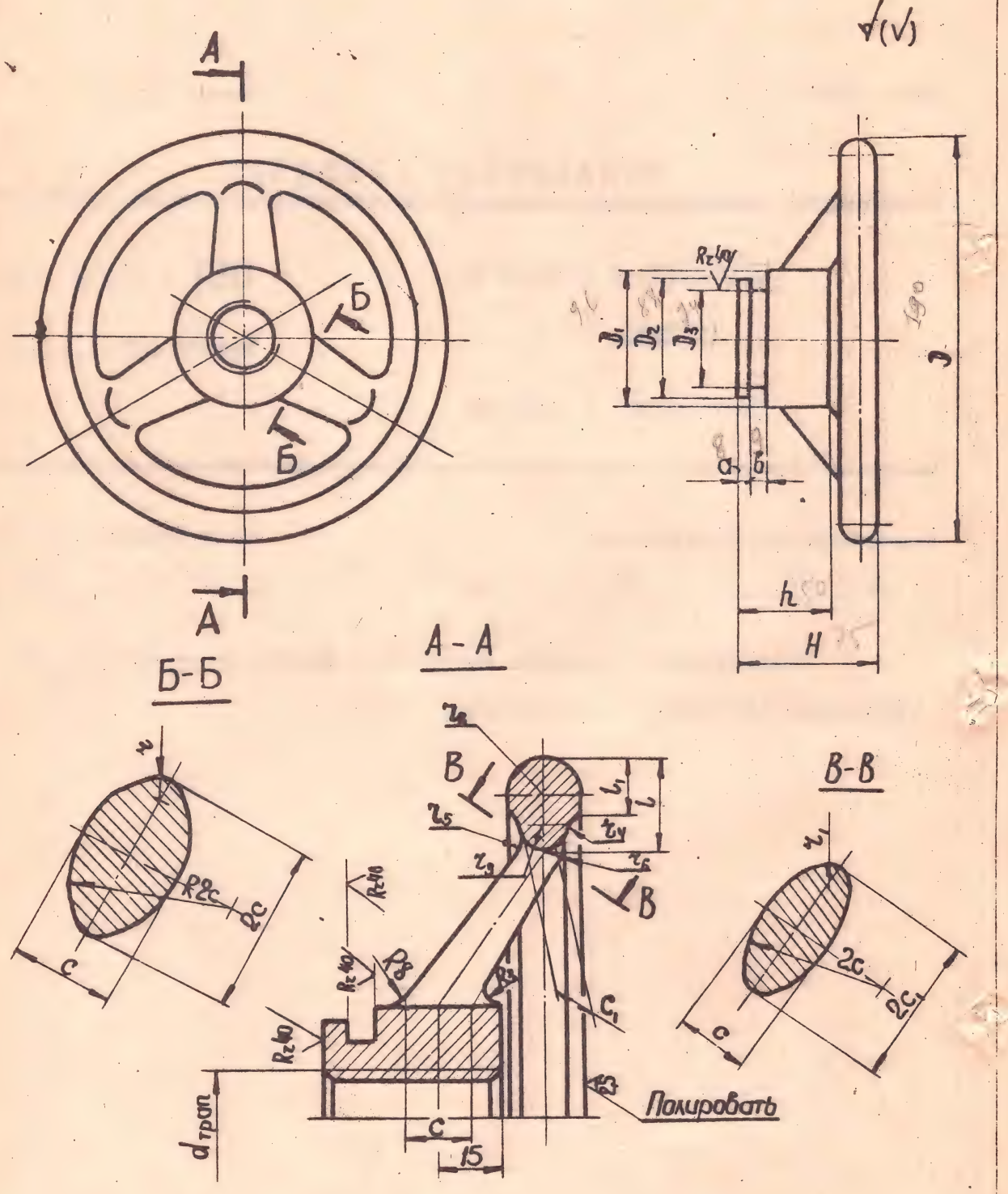
срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры маховичков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208, с 01.01.83

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв 3. 6592


A
Б
Б
A
Б-Б
A - A
B-B
B
B
Полировать
$d_{трап}$
15
c
2c
$2c_1$
c_1
h
H
D
D_1
D_2
D_3
a
б

Размеры в мм

Обозначение маховичка	Применяемость	$d_{трап}$	D	D_1	D_2	D_3	a	b	H	h	c	c_1
7060-0065		20x4	I40	46	40	30	5	6	55	40	I2	8
0066		30x6	I50	56	50	40	6	7	65	45	I4	I0
0067		40x6	I70	70	64	52						
0068		60x8	I90	96	88	74	8	9	75	50	I6	II
0069		80xI0	250	I20	II0	96			80	55	I7	I2
0070		80xI0	350									
7060-007I		I00xI2	450	I32	I22	II8	9	I0	85	60		

Продолжение

Обозначение маховичка	r	r_1	r_2	r_3	r_4	r_5	r_6	l	l_1	Масса, кг
7060-0065	4,5	3,0	8	5,0	3,0	I0	I6	20	I2	I,40
0066	5,3	3,5	I0	6,5	3,5	I2	I7	24	I4	2,I8
0067										2,26
0068	6,0	4,I	II	7,5		I4	2I	27	I6	3,96
0069	6,4	4,5	I2	8,0	4,0	20	25	29	I7	5,90
0070										7,02
7060-007I										8,80

Пример условного обозначения маховичка $d_{трап}$= 30x6:

Маховичок 7060-0066 ОСТ I.5I294-80.

2. Материал - сталь марки 35Л-II по ГОСТ 977-75.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I-80.

УДК 621.9-229 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СЕРЬГИ

ОСТ 1.51297 - 80

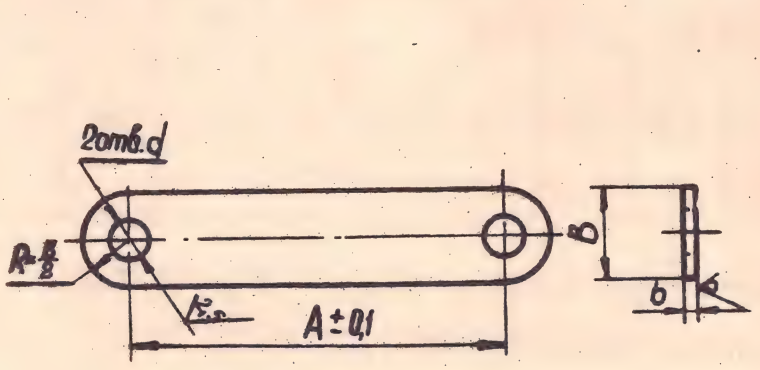
Взамен ОСТ 1.51297-72

Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства срок введения установлен

от 25.08 1980 г. № 087-16 с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры серег должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6595

Размеры в мм

Обозначение серег	Применяемость	A	B	b	d (пред. откл. по HII)	Масса, кг
7062-00II		30	I4	I0	6	0,038
00I2		35	I6			0,053
00I3		50		I2	8	0,085
00I4		65				0,I07
00I5		70	20	5	I0	0,063
7062-00I6		80		I4		0,20I

Пример условного обозначения серьги размером A = 65 мм:

Серьга 7062-00I4 ОСТ I.5I297 - 80.

2. Материал - лист $\frac{b \text{ ГОСТ } I9903-74}{\text{Ст.2 ГОСТ } I4637-69}$.

3. Покрытие - Хим.Окс.М (обозначение покрытия - по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.885.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СКОБЫ ОТКИДНЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51298 - 80

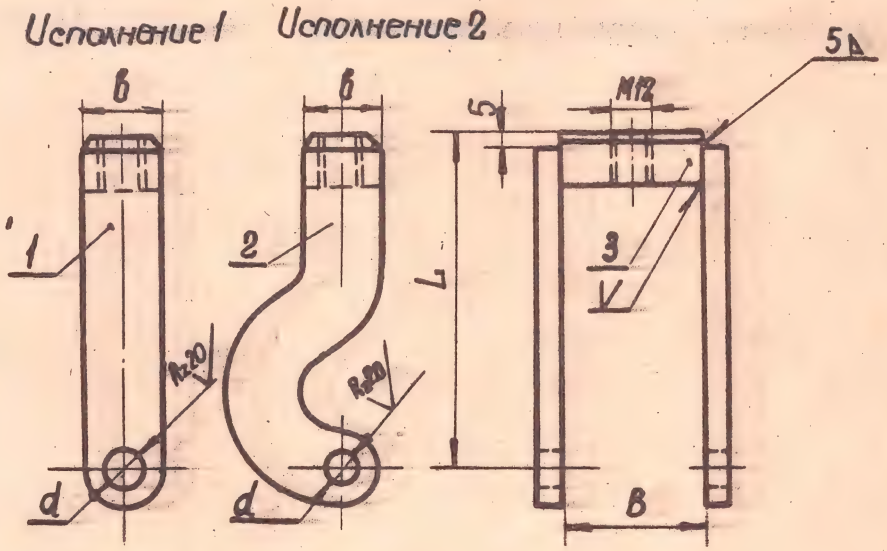
Взамен ОСТ 1.51298-72

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. №087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СКОБ ОТКИДНЫХ

1.1. Конструкция и размеры скоб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.04.82 №208, с 01.07.82г.

Инв. 3. 6596.

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение скоб	Исполнение	Применяемость	B (пред. откл. $^{+0,6}_{+0,4}$)	L	b	d (пред. откл. По H II)	Масса, кг
7062-002I	I		24	I00	24	I0	0,30
0022	I			II0			0,32
0023	I		35	I20		I2	0,38
0024	I		48	70		I0	0,37
0025	2			90			0,46
0026	I		52	I00	30	I6	0,69
0027	2			I30			I,03
0028	I		70	I00			0,78
0029	2			I30			I,II
0030	I		I00	I00			0,90
7062-003I	2			I30			I,24

Продолжение табл. I

Обозначение скоб	Дет.I. Щека	Дет.2. Щека	Дет.3. Сухарь
	Количество		
	2	2	I
	Обозначение деталей		
7062-002I	7062-002I/00I	-	7062-002I/003
0022	0022/00I	-	
0023	0023/00I	-	0023/003
0024	0024/00I	-	0024/003
0025	-	7062-0025/002	
0026	0026/00I	-	0026/003
0027	-	0027/002	
0028	7062-0026/00I	-	7062-0028/003
7062-0029	-	7062-0027/002	

Продолжение табл. I

Обозначение скоб	Дет.I. Щека	Дет.2.Щека	Дет.3. Сухарь
	Количество		
	2	2	I
	Обозначение деталей		
7062-0030	7062-0026/00I	–	7062-0030/003
7062-003I	–	7062-0027/002	

Пример условного обозначения скобы размерами B = 70 мм и L = I00 мм:

Скоба 7062-0028 ОСТ I.5I298 – 80.

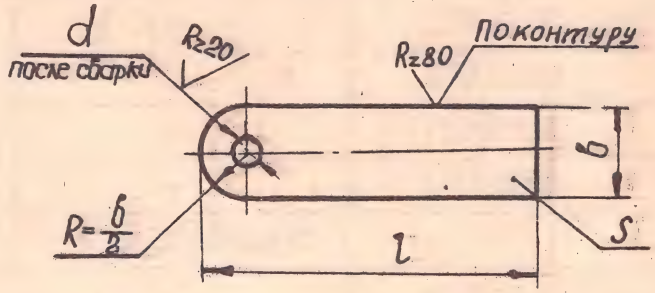
I.2. Покрытие – Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68)

I.3. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЩЕКИ (ДЕТАЛЬ I)

2.I. Конструкция и размеры щеки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

√(√)



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение щеки	L	b	S	d (пред. откл. по H11)	Масса, кг
7062-0021/001	107	24	6	10	0,11
0022/001	117				0,13
0023/001	127			12	0,14
0024/001	77		8	10	0,11
7062-0026/001	110	30	10	16	0,24

Пример условного обозначения щеки размером L = 107 мм:

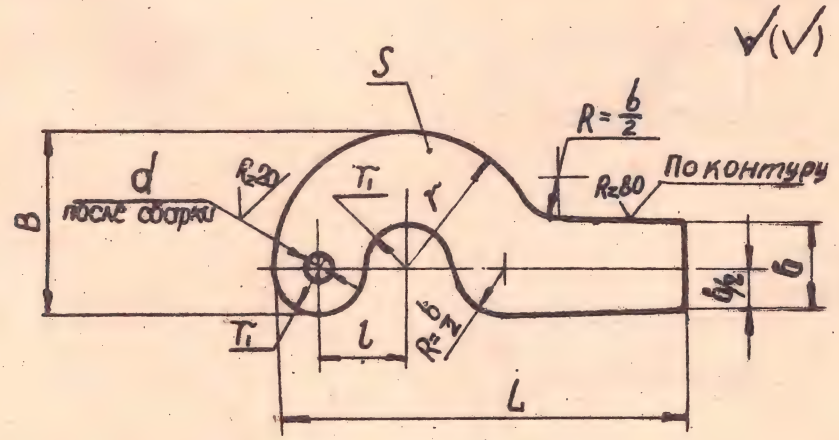
Щека 7062-0021/001 ОСТ I.5I298 – 80.

2.2. Материал – лист $\frac{S \text{ ГОСТ } 19903\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ } 14637\text{-}69}$.

2.3. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЩЕКИ (ДЕТАЛЬ 2)

3.I. Конструкция и размеры щеки должны соответствовать указаниям на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение щеки	L	l	B	b	r	r_1	S	d (пред. откл. по H11)	Масса, кг
7062-0025/002	95	20	42	24	30	I0	8	I0	0,I6
7062-0027/002	I40	30	60	30	45	I5	I0	I6	0,4I

Пример условного обозначения щеки размером L = 95 мм:

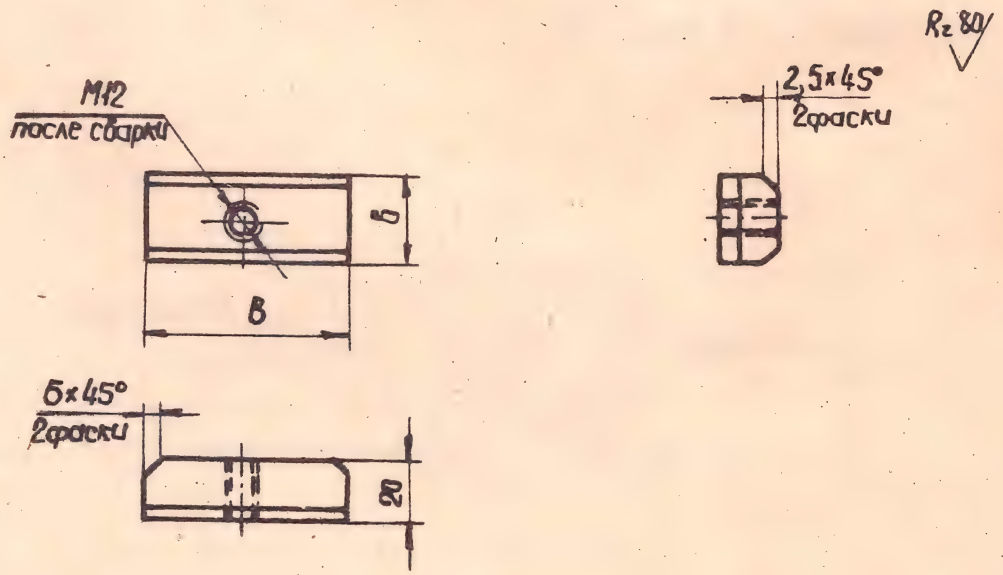
Щека 7062-0025/002 ОСТ I.5I298 – 80.

3.2. Материал – лист $\frac{S \text{ ГОСТ } I9903\text{-}74}{\text{Ст.3 ГОСТ } I4637\text{-}69}$.

3.3. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ СУХАРЯ (ДЕТАЛЬ 3)

4.I. Конструкция и размеры сухаря должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Инв. №

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение сухаря	B (пред. откл. $^{+0,6}_{+0,4}$)	b	Масса, кг
7062-002I/003	24	24	0,07
0023/003	35		0,II
0024/003	48		0,I5
0026/003	52	30	0,22
0028/003	70		0,30
7062-0030/003	I00		0,43

Пример условного обозначения сухаря размером B = 35 мм:

Сухарь 7062-0023/003 ОСТ I.5I298 - 80.

4.2. Материал - сталь марки Ст.2 по IOCT 380-7I.

4.3. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 683.33 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРЮЧКИ ДЛЯ ЗАМКОВ

КОРОТКИЕ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I299 - 80

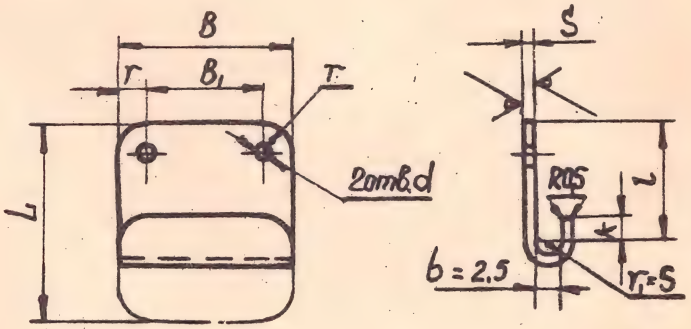
Взамен ОСТ I.5I299-72

Распоряжением Министерства от 25.08. 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры крючков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 40 (√)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83г.
Зак. 220
Инв. з. 6597

Размеры в мм

Обозначение крючков	Применяемость	B	B_1	r	d	l	S	к	L	Масса, кг
7062-004I		I6	I0	3	2,2	I5	I,5	3	25	0,005
0042		20	I4							0,006
7062-0043		26	I8	4	3,2	20	2,0	4	33	0,0I3

Пример условного обозначения крючка размером B = 26 мм:

Крючок 7062-0043 ОСТ I.5I299 - 80.

2. Материал - лист $\frac{S\ \text{ГОСТ I9904 - 74}}{\text{Ст.3. ГОСТ I6523 - 70}}$

3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 683.33

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРЮЧКИ ДЛЯ ЗАМКОВ ДЛИННЫЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51300-80

Взамен ОСТ 1.51300-72

Распоряжением Министерства

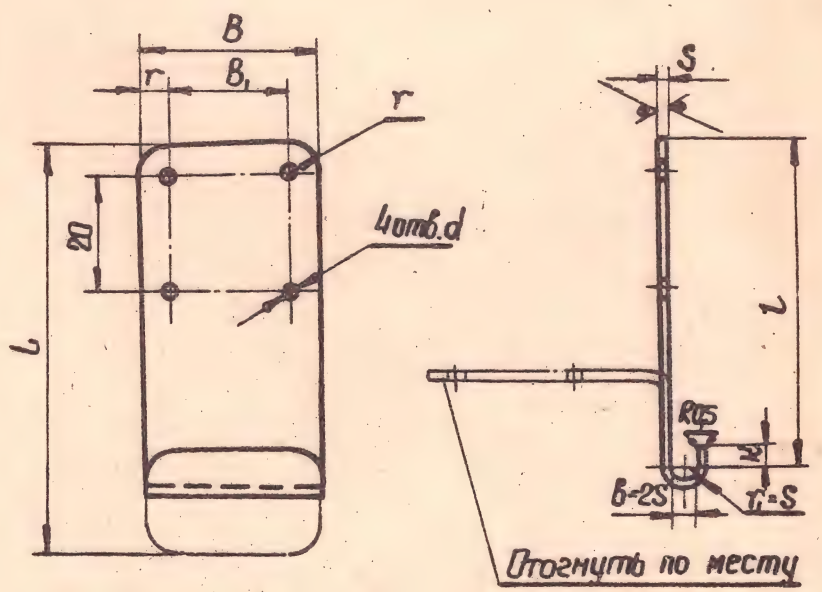
от 25.08 1980 г. №087-16

срок введения установлен

с 01.07 1980 г.

I. Конструкция и размеры крючков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

$R_z 40$ $\sqrt{}$ ($\sqrt{}$)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/о распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208 с 01.07.83г.

Инв. 3. 6598

Размеры в мм

Обозначение крючков	Применяемость	B	B_1	r	d	l	S	K	L	Масса, кг
7062-005I		I6	I0	3	2,2	45	I,5	3	55	0,0I0
0052		20	I4							0,0I3
7062-0053		26	I8	4	3,2	55	2,0	4	68	0,028

Пример условного обозначения крючка размером B = 26 мм:

Крючок 7062-0053 ОСТ I.5I300 - 80.

2. Материал - лист $\frac{S \text{ ГОСТ I9904-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ I6523-70}}$.

3. Покрытие - Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.9-229.211.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ С РЕБРИСТЫМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

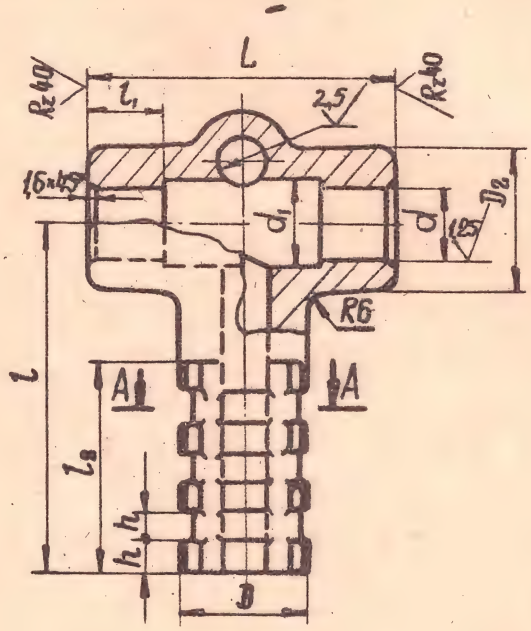
ОСТ 1.51301-80

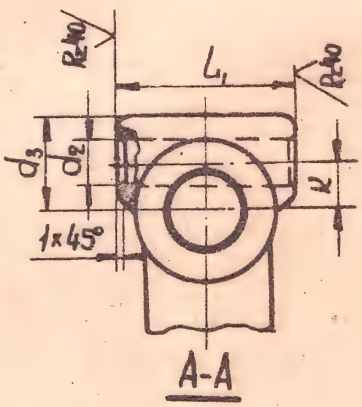
Взамен ОСТ 1.51301-72

Распоряжением Министерства
от 25.08 1980 г. № 087-16

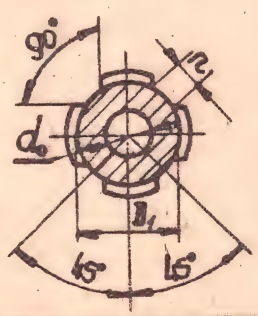
срок введения установлен
с 01.07 1981 г.

1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.





А-А



Инв. з. 6599

В/6 распоряжением главного инженера от 16.07.82 № 208 с 01.01.83.

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применяемость	d (пред. откл. по H8)	L	L_1	l	D	D_1	D_2	d_0	d_1
7084-000I		20	90	48	II0	28	22	40	I0	26
0002		30	II0	58	II5	40	32	50	I6	36
0003		40	I30	74	I25	50	42	60	22	46
7084-0004		60	I50	I00	I30	60	50	80	28	66

Продолжение

Обозначения втулок	d_2 (пред. откл. по H8)	d_3	l_1	l_2	h	K	n	Масса, кг
7084-000I	I6	26	20	56	8	I6	6	0,96
0002	I8	28	30			2I	I0	I,73
0003	24	36	40	70	I0	28	I2	2,74
7084-0004	30	42	50			39	I6	3,88

Пример условного обозначения втулки диаметром d = 30 мм:

Втулка 7084-0002 ОСТ I.5I30I - 80.

2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2-70.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 621.9-229.211.6

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ С НИЖНИМ ОСНОВАНИЕМ НИЗКИЕ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51306 - 80

Взамен ОСТ 1.51306-72

Распоряжением Министерства

от 25.08. 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07. 1981 г.

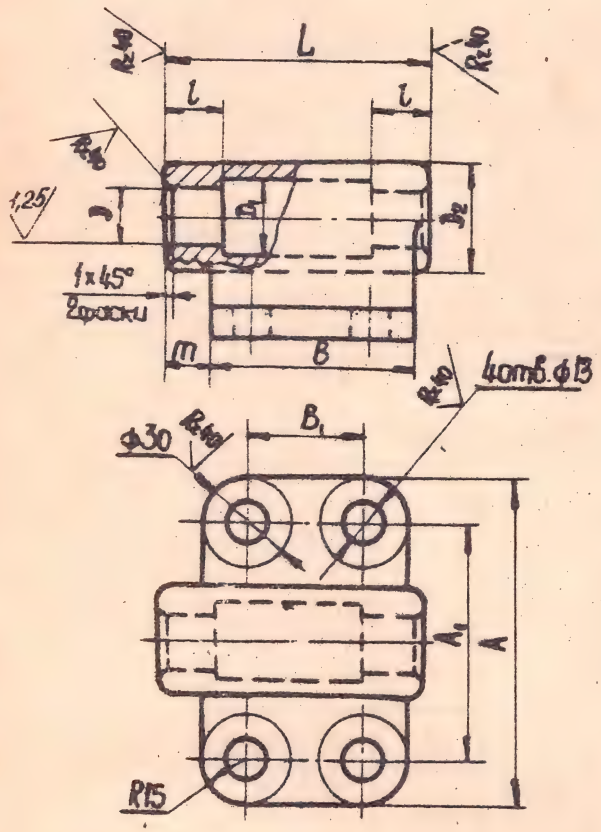
I. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

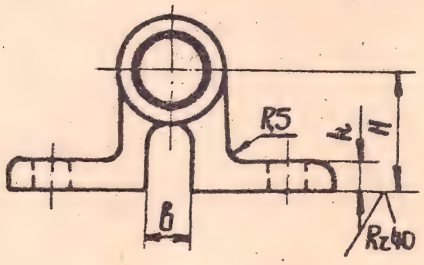
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/б распоряжение главного инженера от 16.07.82 №-208 с 01.01.83г.

Инв. 3. 6604


L
l
l
1,25
1x45°
2 фаски
m
B
4отв.ф13
ф30
B1
A1
A
R15


R5
H
B
Rz40

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	D (пред. откл. по H8)	H	D_1	D_2	L	l	A	A_1	B	B_1
7084 005I		20	40	26	40	90	20	II0	80	70	40
0052		30		36	50	II0	30	I20	90	90	60
0053			60								
0054		40	40	46	60	I30	40	I30	I00		
0055			60								
7084-0056		60		66	80	I50	50	I50	I20	II0	80

Продолжение

Обозначение втулок	h	m	b	Масса, кг
7084-005I	I0	I5	I6	I,I8
0052			26	I,68
0053				I,97
0054	I2	35	32	2,25
0055				2;63
7084-0056			50	3.78

Пример условного обозначения втулки размерами D = 30 мм и H = 40 мм:

Втулка 7084-0052 ОСТ I.5I306 - 80.

2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2-70.

3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические тебования - по ОСТ I.5I93I - 89.

УДК 62I.9-229.2II.6 Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВТУЛКИ С НИЖНИМ ОСНОВАНИЕМ

ВЫСОКИЕ

Конструкция и размеры

ОСТ I.5I308 - 80

Взамен ОСТ I.5I308-72

Распоряжением Министерства от 25.08. 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07. 1981 г.

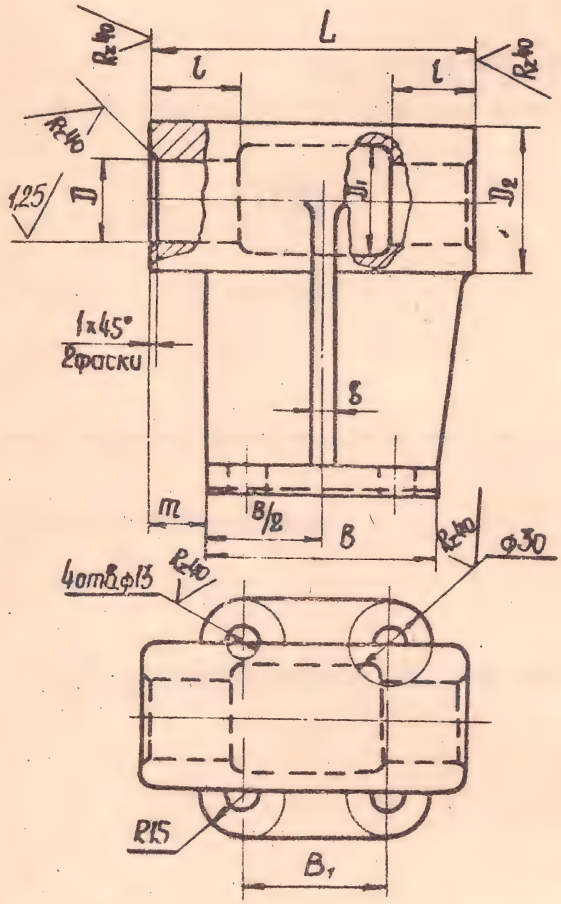
I. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

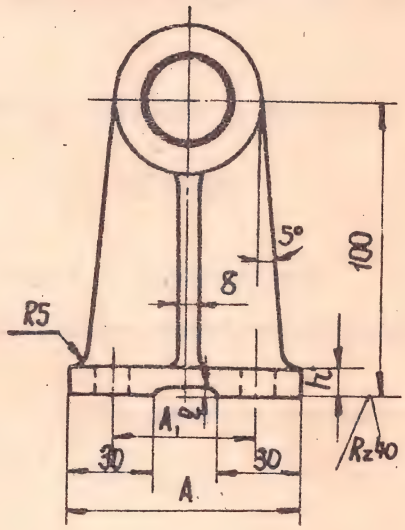
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208 с 01.01.83г.
Инв. 3. 6606.

∀(√)


L
l
l
Rz40
Rz40
Rz40
1,25
D
D1
D2
1x45°
2фаски
S
m
B/2
B
Rz40
ф30
4отв.ф13
Rz40
R15
B1


5°
100
S
R5
h2
A1
30
30
A
Rz40

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	D (пред. откл. по H8)	D_1	D_2	L	l	A	A_1	B	B_1	h	m	Масса кг
7084-0071		20	26	40	90	20	70	40	70	40	I0	I5	I,33
0072		30	36	50	II0	30	80	50	80	50		20	I,83
0073		40	46	60	I30	40	90	60	I00	70	I2		2,65
7084-0074		60	66	80	I50	50	II0	80	II0	80		30	3,82

Пример условного обозначения втулки диаметром D = 30 мм:

Втулка 7084-0072 ОСТ I.5I308 - 80.

2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2 - 70.

3. Покрытие - Хим.фос. (обозначение покрытия пр ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСЫ ДЛЯ ПРИЖИМОВ

Конструкция и размеры

ОСТ I.51309-80

Взамен ОСТ I.51309-72

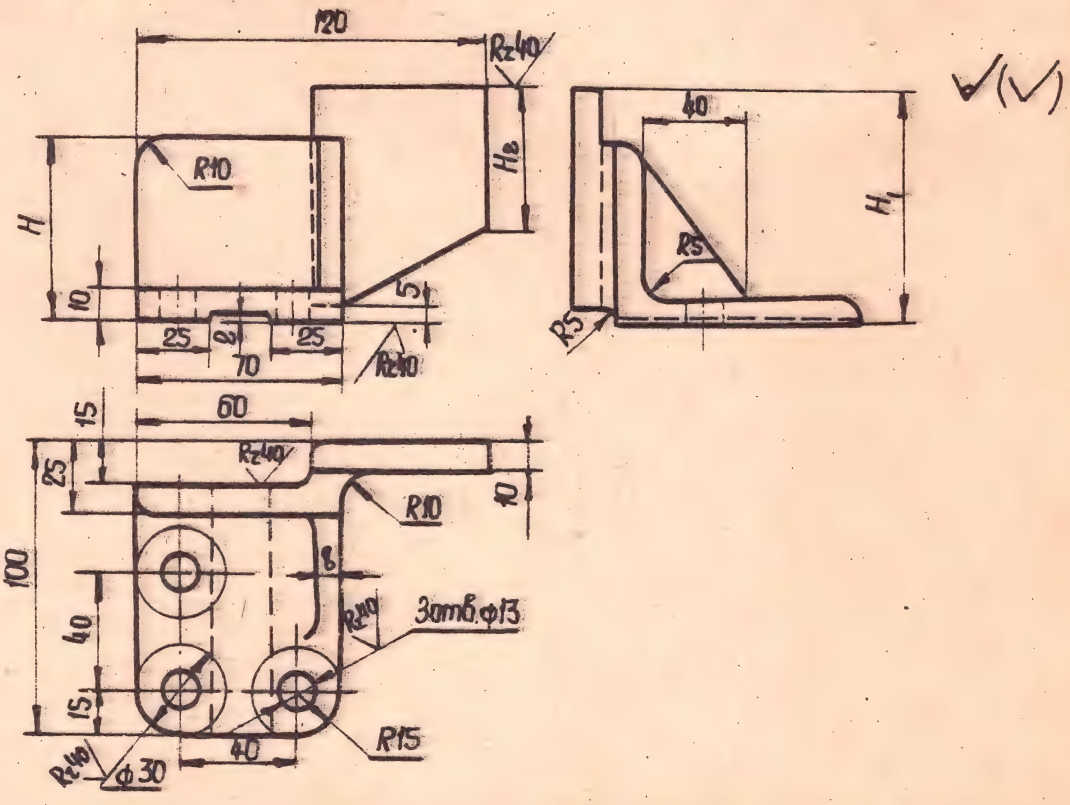
Распоряжением Министерства

от 25.08. 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07. 1981 г.

I. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в распоряжением главного инженера от 16.09.82 № 208 с 01.01.83.

Инв. № 3.6607

Размеры в мм

Обозначение корпуса	Применяемость	H	H_1	H_2	Масса, кг
7084-008I		60	80	50	I,04
0082		80	I00	60	I,27
7084-0083		I00	I20		I,46

Пример условного обозначения корпуса H = 60 мм:

Корпус 7084-008I ОСТ I.5I309 - 80.

2. Материал - чугун марки СЧ I5-32 по ГОСТ I4I2-70.
3. Покрытие - Хим.Фос. (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).
4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОРПУСЫ ДЛЯ ПРИЖИМОВ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51319-80

Взамен ОСТ 1.51319-72

Распоряжением Министерства

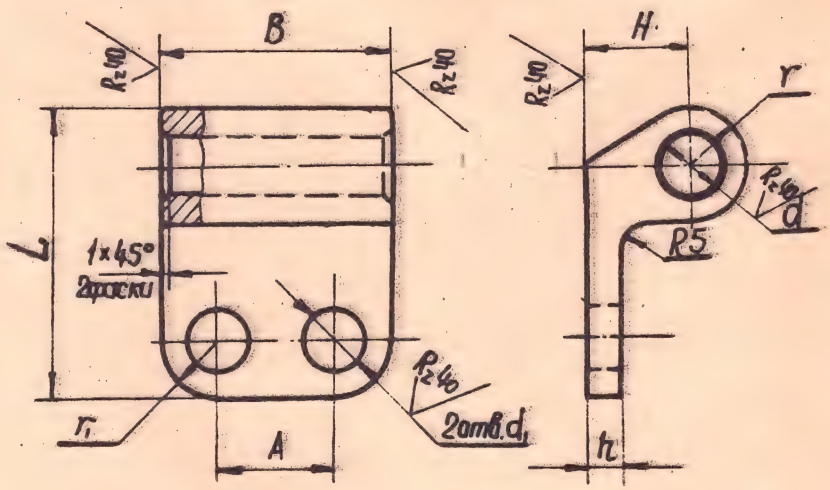
от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

√(√)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

В/в. распоряжением главного инженера от 16.03.82 № 208 с 01.04.83

Инв. 3. 6617

Размеры в мм

Обозначение корпусов	Применяемость	d	B	L	H	r	r_1	h	A	d_1	Масса, кг
7084-0I8I		8,2	35	40	I4	8	8	5	I9	8,2	0,093
0I82		I0,2	40	50	I8	I0	I0	6	20	I0,2	0,I65
0I83		I2,2	45	55	20	I2			25		0,245
0I84		I6,2	50	65	24	I4	I2	8	26	I2,2	0,390
7084-0I85		20,2	60	70	28	I6			36		0,590

Пример условного обозначения корпуса диаметром d = I2,2мм

Корпус 7084-0I83 ОСТ I.5I3I9-80.

2. Материал - сталь марки Ст.2 по ГОСТ 380-7I или сталь 25Л-II по ГОСТ 977-75.

3. Покрытие - Хим.Окс. м (обозначение покрытия по ГОСТ 979I-68).

4. Остальные технические требования - по ОСТ I.5I93I - 80.

УДК 62-229.312

Группа Г 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТЕРЖНИ ФИКСАТОРОВ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51331 - 80

Взамен ОСТ 1.51331-72

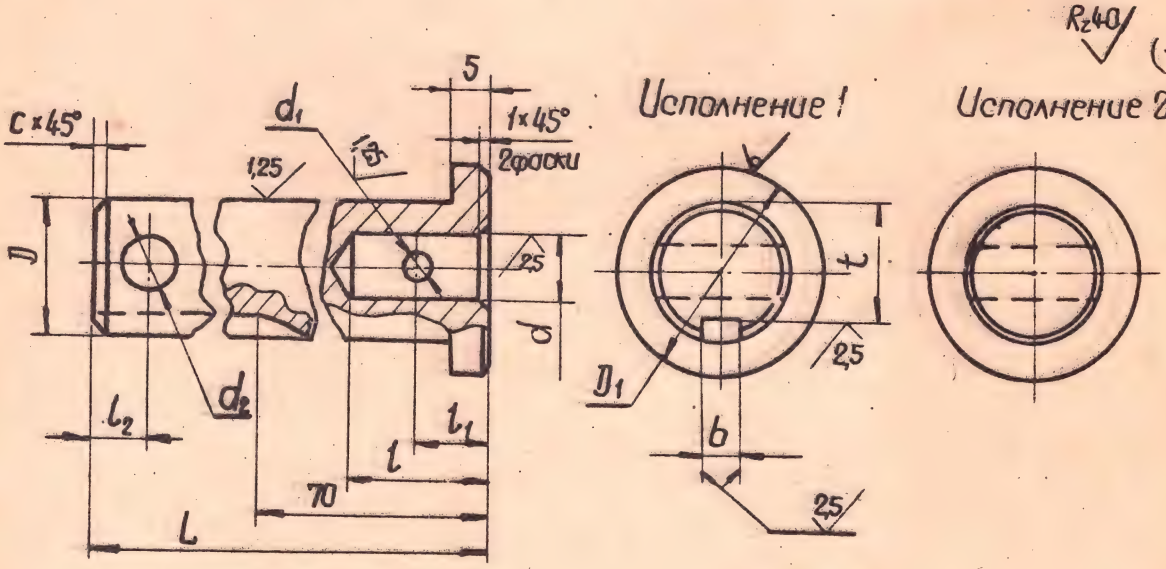
Распоряжением Министерства

от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.07 1981 г.

I. Конструкция и размеры стержней должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



В/б распоряжения главного инженера от 16.07.82 № 208 с 01.01.83

Размеры в мм

Обозначение стержней	Исполнение	Применяемость	L	D (пред. откл. по $h8$)	D_1	d (пред. откл. по H8)	d_1 (пред. откл. по H7)	d_2	l	l_1
7039-000I	I		200	20	30	I0	4	8,2	20	I0
0002	2									
0003	I		250							
0004	2									
0005	I			30	40	I5	5	I0,2	30	I5
0006	2									
0007	I		300							
0008	2									
0009	I			40	50	20	6	I3,2	40	20
00I0	2									
00II	I		400							
00I2	2									
00I3	I			60	70	30	8	I6,2	50	25
00I4	2									
00I5	I		500							
7039-00I6	2									

Продолжение

Обозначение стержней	l_2	c	b (пред. откл. по H8)	t	Масса, кг
7039-000I	8	I,0	6	I6,0	0,46
0002			-	-	0,83
0003			6	I6,0	0,57
7039-0004			-	-	0,8I

Продолжение

Обозначение стержней	l_2	c	b (пред. откл. по H8)	t	Масса, кг
7039-0005	I0	I,6	8	25,5	I,29
0006			–	–	I,34
0007			8	25,5	I,55
0008			–	–	I,62
0009	I2	2,5	I2	34,5	2,72
00I0			–	–	3,65
00II			I2	34,5	3,82
00I2			–	–	3,93
00I3	I4	2,5	I8	53,0	8,20
00I4			–	–	8,38
00I5			I8	53,0	I0,22
7039-00I6			–	–	I0,73

Пример условного обозначения стержня размерами L = 250 мм и D = 30 мм исполнения 2 :

Стержень 7039-006 ОСТ I.5I33I – 80.

2. Материал – круг $\frac{D_1 \text{ ГОСТ } 2590\text{-}7I}{45 \text{ ГОСТ } I050\text{-}74}$.

3. Покрытие – Хим.Окс.м (обозначение покрытия по ГОСТ 9791-68).

4. Остальные технические требования – по ОСТ I.5I93I – 80.

УДК 62-229.312 Группа 27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СБОРКИ АГРЕГАТОВ
ЗАЖИМНЫЕ И ФИКСИРУЮЩИЕ ДЕТАЛИ И
УЗЛЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ I.5I93I-80

Взамен ОСТ I.5I93I-75

Распоряжением Министерства от 25.08 1980 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.07 1981 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I. Определение и назначение

I.I. Настоящие технические требования распространяются на зажимные и фиксирующие детали и узлы приспособлений для сборки агрегатов ОСТ I.5I205-79 - ОСТ I.5I33I-79 и могут быть использованы при изготовлении деталей и узлов других приспособлений (сварочных, станочных, переналаживаемых и т.п.).

I.2. Технические требования разработаны в соответствии с действующими государственными стандартами. Они устанавливают технические требования к деталям и узлам приспособлений, правила приемки, упаковки, маркировки, контроля и условия хранения.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Инв. 3. 6630

В/б. распоряжением главного инженера от 16.07.82 №208, с 01.01.83 г.

2. Общие требования

2.I. Изготовление и приемка деталей и узлов должны производиться в полном соответствии с чертежами и настоящими техническими требованиями.

2.2. Марка материала детали должна соответствовать марке материала, указанной в чертеже. Допускается замена указанных в чертежах марок материала другими марками приусловии обеспечения качества детали, удовлетворяющего требованиям чертежа и эксплуатации.

3. Требования к литым деталям

3.I. Качество отливок

3.I.I. Качество отливок, применяемых для изготовления чугунных и стальных деталей, химические и механические свойства должны отвечать техническим требованиям:

- по ГОСТ I4I2-70 – для чугуна марки СЧ I5-32;
- по ГОСТ I2I5-59 – для чугуна марки КЧ 45-6;
- по ГОСТ 977-75 – для сталей марок I5Л, 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 45Л (по II группе).

3.I.2. Отливки должны быть хорошо очищены от формовочной земли и пригара. Всякого рода заливы, наросты, ужимы, следы литников должны быть обрублены и зачищены абразивом. Дефекты отливок в виде сквозных трещин, глубоких раковин, свищей, выбоин, а также недоливы, посторонние включения и другие дефекты, снижающие прочность детали, в отливках не допускаются. Допускается исправление дефектных мест отливок, имеющих неглубокие раковины, выбоины и т.п., путем заварки с последующим отжигом или другим методом. Метод исправления дефектов

должен гарантировать пригодность исправленных отливок в условиях их эксплуатации и удовлетворять требованиям, предъявляемым к внешнему виду и качеству отливок. Заварка и заделка трещин не допускается.

3.I.3. Допускаемые отклонения по размерам и по массе, припуски на механическую обработку должны соответствовать:

- по ГОСТ I855-55 (по 3 классу точности) - для отливок из чугуна марки СЧ I5-32 и КЧ 45-6;
- по ГОСТ 2009-55 (по 3 классу точности) - для отливок из сталей марок I5Л, 20Л,25Л,30Л,35Л,45Л.

3.I.4. Формовочные уклоны по ГОСТ 32I2-57.

3.I.5. Неуказанные в чертежах литейные радиусы и галтели выполнять в пределах: для ребер - R = 2 - 3 мм, для других элементов - R = 3 - 5 мм.

3.I.6. Коробление и перекос отливок допускается в пределах 60-80% величины припуска на механообработку.

3.2. Термообработка отливок

3.2.I. Отливки из серого чугуна подлежат отжигу при температуре 500 - 550° С в течение 3 - 5 часов (в зависимости от толщины и габаритов отливок) с последующим медленным охлаждением до I50 + 200 °С, снижая в среднем температуру на 20° в час.

3.2.2. Отливки из сталей I5Л, 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 45Л подлежат нормализации при температуре 800 - 900 °С в течение I часа с последующим охлаждением на воздухе.

3.2.3. Детали и отливки после термической обработки должны быть тщательно очищены от окалины, грязи и масла.

4. Требования к сварным узлам

4.I. Сварные соединения производить электродуговой сваркой.

4.2. Детали в местах сварки должны быть очищены от ржавчины, окалины, жиров и других загрязнений.

4.3. Подготовка кромок деталей, зазоры между деталями и размеры сварных швов должны соответствовать ГОСТ 5264-69.

4.4. Сварные швы не должны иметь следующих дефектов: незаделанных кратеров, пористости, газовых и шлаковых включений, трещин, прожогов.

4.5. Трещины в основном в наплавленном металле подлежат обязательному устранению.

4.6. Устранение дефектов сварных швов допускается путем вырубки дефектных мест и их последующей заварки.

4.7. Сварные узлы после сварки должны быть повергнуты нормализации

5. Требования к обработке резанием

5.I. Общие требования

5.I.I. Вся обработка резанием должна быть выполнена в соответствии с требованиями чертежа и настоящих технических требований.

5.I.2. Поверхности обрабатываемых деталей не должны иметь трещин, забоин и задиров; все заусенцы должны быть зачищены, острые кромки и углы притуплены R (0,5 - I,0) мм.

5.I.3. Шероховатость поверхностей деталей должна соответствовать указанным в чертежах на изготовление деталей.

5.I.4. Неперпендикулярность осей отверстий к рабочим плоскостям - не более УII степени точности по ГОСТ I0356-63.

5.I.5. Отклонение от перпендикулярности и параллельности между обрабатываемыми плоскостями детали - не более УII степени точности по ГОСТ I0356-63.

5.I.6. Отклонение толщин стенок отливок после механической обработки не должно превышать $^{+\ I,0}_{-\ 0,5}$ мм.

5.I.7. Неуказанные в чертежах предельные отклонения размеров: отверстий и валов по H14, *h* I4; остальных размеров -*JT* I4/2.

5.I.8. Технологические центровые отверстия выполнять по ГОСТ I4034-68 (допускается оставлять их на деталях).

5.I.9. Термообработка и покрытие деталей должны производиться в полном соответствии с требованиями чертежа. Для придания деталям антикоррозионных свойств, рекомендуется оксидировать.

5.I.I0. Закаленные детали не должны иметь трещин и короблений.

5.2. Резьба

5.2.I. Резьба метрическая основная должна выполняться по ГОСТ I6093-70. Допуски на резьбу по 8-й степени точности ГОСТ I6093-70.

5.2.2. Резьба трапецеидальная одноходовая должна выполняться по ГОСТ 9484-73. Допуски на резьбу - по ГОСТ 9562-60.

5.2.3. Величина сбега, недореза, размеры проточек и фасок - по ГОСТ I0549-63.

5.2.4. Профиль резьбы детали должен иметь шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73. При необходимости иметь другую чистоту поверхности профиля резьбы она должна быть указана в чертеже детали.

5.2.5. Резьба должна быть чистой, без заусенцев или следов дробления. На нарезке не должно быть видимых пороков материала, механических повреждений, выкрошенных мест и сорванных ниток.

6. Требования к сборке

6.I. Сборка узлов должна осуществляться без повреждений поверхностей деталей.

6.2. Неподвижные соединения не должны иметь люфта.

6.3. Детали, образующие в узлах подвижные соединения, перед сборкой должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.

6.4. Подвижные соединения деталей должны иметь плавное перемещение, без заедания и люфта, превышающего нормы суммарных погрешностей изготовления входящих в узел деталей.

7. Контроль и приемка

7.I. Проверка качества отливок, сварки и механообработка деталей должна производиться в соответствии с чертежами и настоящими техническими требованиями.

7.2. Приемку отливок производить по внешнему виду и размерам. Проверку химических и механических свойств отливок - 5% от партии производить в соответствии с техническими требованиями:

- по ГОСТ I4I2-70 - для отливок из серого чугуна;
- по ГОСТ I2I5-59 - для отливок из ковкого чугуна;
- по ГОСТ 977-75 - для отливок из сталей.

7.3. Приемку сварных узлов производить после сварки по внешнему виду, размерам и качеству сварных швов.

7.4. Контроль и приемку механообрабатываемых деталей производить по внешнему виду и размерам.

7.5. Проверку размеров деталей производить универсальным или специальным мерительным инструментом.

7.6. Проверку шероховатости поверхностей деталей производить методом сравнения с эталоном чистоты.

7.7. При приемке готовые детали должны подвергаться I00% контролю.

7.8. Принятые детали и узлы должны иметь клеймо приемки.

8. Упаковка и маркировка

8.I. Все детали должны быть очищены от грязи и стружки.

8.2. Необработанные поверхности деталей и узлов, принятые ОТК, должны быть пропитлеваны и окрашены краской светлого тона без пятен и заливов мест, не подлежащих окраске. Марка грунта и краски, цвет краски должны согласовываться с потребителем.

8.3. Все обработанные поверхности деталей должны быть покрыты антикоррозионной смазкой.

8.4. Упаковка и тара должны обеспечить полную сохранность деталей и узлов от коррозии и механических повреждений.

8.5. Детали и узлы надлежит упаковывать в деревянные ящики так, чтобы масса брутто не превышала 50 кг. В каждый ящик следует упаковывать детали только одного типоразмера и материала одной марки.

8.6. Тара должна содержать следующую информацию: марка или наименование завода-изготовителя; шифр детали; количество деталей / узлов/; масса нетто; клеймо ОТК завода.

8.7. При изготовлении деталей и узлов заводом-изготовителем упаковку их не производить.

9. Хранение

9.I. Условия хранения и транспортировки должны обеспечить их сохранность от механических повреждений и коррозии.

9.2. Детали и узлы должны храниться на стелажах или в таре в сухих складских помещениях.

9.3. Отливки рекомендуется хранить в неотапливаемых помещениях.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ СБОРНИКА СТАНДАРТОВ

ОСТ I.5I268-80 - I.5I33I-80 , ОСТ I.5I93I-80

Обозначение стандарта	Изменение	Номера листов /страниц /				Номер документа /извещение/	Подпись	Дата	Срок введения изменения
		измененных	замененных	новых	аннулированных				

3.2826.1982г.